

日本国特許庁
PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

10/30/00
JC931 U.S. PRO
09/698206
10/30/00

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed
with this Office.

出願年月日
Date of Application:

2000年 5月31日

出願番号
Application Number:

特願2000-162210

出願人
Applicant(s):

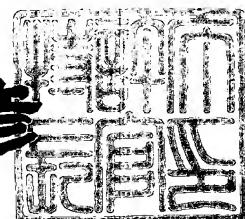
三菱電機株式会社

H3
Priority
Mitsubishi
1/1/01

2000年 6月23日

特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

近藤 隆彦



出証番号 出証特2000-3048448

【書類名】 特許願
【整理番号】 521480JP02
【提出日】 平成12年 5月31日
【あて先】 特許庁長官殿
【国際特許分類】 H02K 15/00
【発明者】
【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三菱電機株式会社内
【氏名】 浅尾 淑人
【発明者】
【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三菱電機株式会社内
【氏名】 足立 克己
【発明者】
【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三菱電機株式会社内
【氏名】 森下 瞻
【特許出願人】
【識別番号】 000006013
【氏名又は名称】 三菱電機株式会社
【代理人】
【識別番号】 100057874
【弁理士】
【氏名又は名称】 曽我 道照
【選任した代理人】
【識別番号】 100110423
【弁理士】
【氏名又は名称】 曽我 道治

【選任した代理人】

【識別番号】 100071629

【弁理士】

【氏名又は名称】 池谷 豊

【選任した代理人】

【識別番号】 100084010

【弁理士】

【氏名又は名称】 古川 秀利

【選任した代理人】

【識別番号】 100094695

【弁理士】

【氏名又は名称】 鈴木 憲七

【選任した代理人】

【識別番号】 100081916

【弁理士】

【氏名又は名称】 長谷 正久

【選任した代理人】

【識別番号】 100087985

【弁理士】

【氏名又は名称】 福井 宏司

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 平成11年特許願第368453号

【出願日】 平成11年12月24日

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 000181

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

特2000-162210

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9723063

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 交流発電機

【特許請求の範囲】

【請求項1】 回転周方向に沿ってN S極を交互に形成する回転子と、この回転子を囲った固定子鉄心およびこの固定子鉄心に装着された多相固定子巻線を有する固定子とを備え、前記固定子鉄心は軸線方向に延びたスロットが周方向に所定ピッチで複数形成された交流発電機であって、

前記多相固定子巻線は、長尺の素線が、前記固定子鉄心の端面側の前記スロット外で折り返されて、所定スロット数毎に前記スロット内でスロット深さ方向に内層と外層とが交互に探るように巻装された巻線を複数有し、

前記固定子鉄心は、突合わせることで円環状になる軸線方向に延びた突合わせ部を有している交流発電機。

【請求項2】 固定子鉄心は円弧状の分割鉄心部から構成された請求項1に記載の交流発電機。

【請求項3】 固定子鉄心は分離できない一体のコアバックを持つ請求項1あるいは請求項2に記載の交流発電機。

【請求項4】 回転周方向に沿ってN S極を交互に形成する回転子と、この回転子を囲った固定子鉄心およびこの固定子鉄心に装着された多相固定子巻線を有する固定子とを備え、前記固定子鉄心は軸線方向に延びたスロットが周方向に所定ピッチで複数形成された交流発電機であって、

前記多相固定子巻線は、長尺の素線が、前記固定子鉄心の端面側の前記スロット外で折り返されて、所定スロット数毎に前記スロット内でスロット深さ方向に内層と外層とが交互に探るように巻装された巻線を複数有し、

前記固定子鉄心は、前記回転子側にあるとともにスロットを形成したティースを有する内周鉄心部と、この内周鉄心部の外周面に嵌着された外周鉄心部とから構成された交流発電機。

【請求項5】 内周鉄心部は突合わせることで円環状になる突合わせ部を有している請求項4に記載の交流発電機。

【請求項6】 突合わせ部は一箇所のみである請求項1ないし請求項5の何

れかに記載の交流発電機。

【請求項7】 外周鉄心部は分断部を有しており、この分断部から周方向に押し抜けすることで曲率半径が大きくなるようになっている請求項4あるいは請求項5に記載の交流発電機。

【請求項8】 外周鉄心部は板状磁性部材を積層して形成された請求項4ないし請求項6の何れかに記載の交流発電機。

【請求項9】 外周鉄心部の板状磁性部材の板厚は内周鉄心部の板状磁性部材の板厚よりも薄い請求項8に記載の交流発電機。

【請求項10】 外周鉄心部の板状磁性部材の板厚は内周鉄心部の板状磁性部材の板厚よりも厚い請求項8に記載の交流発電機。

【請求項11】 外周鉄心部は板状磁性部材をスパイラル状に巻回した積層構造である請求項8ないし請求項10の何れかに記載の交流発電機。

【請求項12】 外周鉄心部は一体のパイプ形状である請求項4ないし請求項6の何れかに記載の交流発電機。

【請求項13】 外周鉄心部の軸線方向の寸法は、内周鉄心部の軸線方向の寸法より小さい請求項4ないし請求項12の何れかに記載の交流発電機。

【請求項14】 外周鉄心部の径方向の肉厚寸法は、内周鉄心部の径方向の肉厚寸法より小さい請求項4ないし請求項13の何れかに記載の交流発電機。

【請求項15】 外周鉄心部の径方向の肉厚寸法は、内周鉄心部の径方向の肉厚寸法より大きい請求項4ないし請求項13の何れかに記載の交流発電機。

【請求項16】 外周鉄心部と内周鉄心部とは圧入されて一体化されている請求項4ないし請求項15の何れかに記載の交流発電機。

【請求項17】 固定子鉄心および内周鉄心部には、曲率半径を小さくする方向の押圧力を低減する切込み部が形成されている請求項1ないし請求項16の何れかに記載の交流発電機。

【請求項18】 突合せ部はティースに形成されている請求項1ないし請求項16の何れかに記載の交流発電機。

【請求項19】 内周鉄心部は、周方向の幅寸法が異なるティースを有しており、突合せ部は周方向の幅寸法が大きい方のティースに形成されている請求

項18に記載の交流発電機。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は、例えば内燃機関により駆動される交流発電機に関し、特に、乗用車、トラック等の乗り物に搭載される車両用交流発電機の固定子構造に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

図41は例えば日本特許第2927288号に記載された従来の車両用交流発電機の固定子の斜視図、図42は図41の固定子に適用される導体セグメントを示す斜視図、図43および図44はそれぞれ図41の固定子の要部をフロント側およびリヤ側から見た斜視図である。

この固定子300は、固定子鉄心301と、固定子鉄心301に巻装された固定子巻線302と、スロット303内に装着されて固定子巻線302を固定子鉄心301に対して絶縁するインシュレータ304とを備えている。固定子鉄心301は、板状磁性部材である薄い鋼板を重ねて積層された円筒状の積層鉄心であり、軸方向に延びるスロット303が内周側に開口するように所定ピッチで周方向に複数設けられている。固定子巻線302は、多数の短尺の導体セグメント305を接合して所定の巻線パターンに構成されている。

【0003】

導体セグメント305は、絶縁被覆された矩形断面の銅線材を略U字状に成形したもので、6スロット(1磁極ピッチ)離れた2つのスロット303毎に、軸方向のリヤ側から挿入されている。そして、導体セグメント305のフロント側に延出する端部同士が接合されて固定子巻線302を構成している。

【0004】

具体的には、6スロット離れた各組のスロット303において、1本の導体セグメント305が、リヤ側から、1つのスロット303内の外周側から1番目の位置と、他のスロット303内の外周側から2番目の位置とに挿入され、もう1

本の導体セグメント305が、リヤ側から、1つのスロット303内の外周側から3番目の位置と、他のスロット303内の外周側から4番目の位置とに挿入されている。そこで、各スロット303内では、導体セグメント305の直線部305aが径方向に1列に4本並んで配列されている。

そして、1つのスロット303内の外周側から1番目の位置からフロント側に延出した導体セグメント305の端部305bと、そのスロット303から時計回りに6スロット離れた他のスロット303内の外周側から2番目の位置からフロント側に延出した導体セグメント305の端部305bとが接合されて、2ターンの外層巻線が形成されている。さらに、1つのスロット303内の外周側から3番目の位置からフロント側に延出した導体セグメント305の端部305bと、そのスロット303から時計回りに6スロット離れた他のスロット303内の外周側から4番目の位置からフロント側に延出した導体セグメント305の端部305bとが接合されて、2ターンの内層巻線が形成されている。

さらに、6スロット離れた各組のスロット303に挿入された導体セグメント305で構成される外層巻線と内層巻線とが直列に接続されて、4ターンの1相分の固定子巻線302が形成されている。

同様にして、それぞれ4ターンの固定子巻線302が6相分形成されている。そして、これらの固定子巻線302は3相分づつ交流結線されて、2組の3相固定子巻線を構成している。

【0005】

このように構成された従来の固定子300においては、固定子鉄心301のリヤ側では、同じ組のスロット303に挿入された2本の導体セグメント305のターン部305cが径方向に並んで配列されている。その結果、ターン部305cが周方向に2列に配列されて、リヤ側のコイルエンド群を構成している。

一方、固定子鉄心301のフロント側では、1つのスロット303内の外周側から1番目の位置からフロント側に延出した導体セグメント305の端部305bと6スロット離れたスロット303内の外周側から2番目の位置からフロント側に延出した導体セグメント305の端部305bとの接合部と、1つのスロット303内の外周側から3番目の位置からフロント側に延出した導体セグメント

305の端部305bと6スロット離れたスロット303内の外周側から3番目の位置からフロント側に延出した導体セグメント305の端部305bとの接合部とが、径方向に並んで配列されている。その結果、端部305b同士の接合部が周方向に2列に配列されて、フロント側のコイルエンド群を構成している。

【0006】

上記構成の車両用交流発電機の固定子300では、固定子巻線302が、略U字状に成形された短尺の導体セグメント305を固定子鉄心301のスロット303にリヤ側から挿入し、フロント側に延出する導体セグメント305の端部同士を接合して構成されているので、コイルエンド群は、多数の接合部から構成されており、接合部同士が短絡しやすく、短絡事故が発生し易かった。

また、多数の短尺の導体セグメント305を固定子鉄心301に挿入し、かつ、端部同士を溶接、半田付け等により接合しなければならず、著しく作業性が悪かった。また、導体セグメント305のスロット303への押し込み量は固定子鉄心301の軸方向長さ以上を必要とし、絶縁被膜に傷を付けやすく、製品後の品質を低下させていた。さらに、端部同士の接合時に、半田垂れや溶接融けによる接合部間の短絡が頻発し、量産性が著しく悪かった。

【0007】

導体セグメント305を用いた従来の構成に対して、特開平8-298756号公報には、半円状の分割鉄心部のスロットに、予め平角導体をほぼ六角形状に複数回巻回して形成された複数個のコイルピースを挿入して構成された固定子構造が示されている。

この固定子は、半円状の分割鉄心部のスロットに径外側方向にコイルピースが順次挿入されている。つまり、六角形状のコイルピースの対向する一つの辺部がスロットの内側の層である内周層に位置し、対向する辺部は所定の数のスロットを飛び越えて外側の層である外周層に位置するように挿入されている。

【0008】

この固定子では、スロットから延出したコイルエンドの整列度が高いものの、分割鉄心部同士を結合する際に、既に一方の分割鉄心部のスロットにコイルピースの一方の辺部が挿入されているが、他方の分割鉄心部のスロットへのコイルピ

ースの挿入作業は、分割鉄心部の連結作業を併せて行う必要性があるので、仮決め治具等を用いて煩雑な作業を行わなければならず、著しく生産性が悪かった。

また、先にスロット内の内周層に挿入したコイルピースの奥の外周層に新たなコイルピースを挿入するときに、先のコイルピースを引き起こす必要性があるが、その際に先に挿入されているコイルピースのスロット内に残る辺部の複数の平角導線を回転させて引き起こしているので、スロット内の導体占積率の向上に制限があった。

【0009】

また、特開平9-103052号公報には、スロット内の導体占積率向上のために、ストレート形状の素鉄心に、ストレート形状に成形された巻線群を、スロット深さ方向に挿入し、後行程で素鉄心を円筒形状に曲げたものが開示されている。図45は、この工法で製造された固定子400の全体斜視図であり、巻線群の挿入は格段向上するものの、巻線群はスロット401間で周方向にストレートの渡り部を有するため、各スロット401から延出されるコイルエンド402の整列度が著しく悪く、コイルエンド402での径方向の寸法拡大と導体間の短絡が生じていた。また、ストレート形状の素鉄心をそのまま円筒化するには、かなりの曲げ力が必要で、スプリングバックも強く、円筒後の接合面に隙間が生じ、出力や磁気騒音の悪化を起こす等の問題点もあった。

【0010】

【発明が解決しようとする課題】

日本特許第2927288号に記載された従来の車両用交流発電機では、多数の短尺の導体セグメント305を固定子鉄心301に挿入し、かつ、端部同士を溶接、半田付け等により接合しなければならず、著しく作業性が悪く、また端部同士の接合時に、半田垂れや溶接融けによる接合部間の短絡が頻発し、量産性が著しく悪い等の問題点があった。

【0011】

また、特開平8-298756号公報の交流発電機では、仮決め治具等を用いて煩雑な作業が伴い、固定子の組立作業性が悪く、またスロット内の導体の占積率が悪い等の問題点があった。

【0012】

また、特開平9-103052号公報に記載された車両用交流発電機では、各スロット401から延出されるコイルエンド402の整列度が著しく悪く、コイルエンド402での径方向の寸法拡大と導体間の短絡が生じ易く、またストレート形状の素鉄心をそのまま円筒化するには、かなりの曲げ力が必要で、スプリングバックも強く、円筒後の接合面に隙間が生じ、出力や磁気騒音の悪化を起こす等の問題点もあった。

【0013】

この発明は、かかる問題点を解決することを課題とするものであって、コイルエンドでの整列度、スロット内の導体の占積率等を高めることができ、かつ製造が簡単化された交流発電機を得ることを目的とする。

【0014】

【課題を解決するための手段】

この発明の請求項1に係る交流発電機では、多相固定子巻線は、長尺の素線が、固定子鉄心の端面側のスロット外で折り返されて、所定スロット数毎に前記スロット内でスロット深さ方向に内層と外層とが交互に採るように巻装された巻線を複数有し、前記固定子鉄心は、突合わせることで円環状になる軸線方向に延びた突合わせ部を有している。

【0015】

この発明の請求項2に係る交流発電機では、固定子鉄心は円弧状の分割鉄心部から構成されている。

また、この発明の請求項3に係る交流発電機では、固定子鉄心は分離できない一体のコアバックを持っている。

【0016】

この発明の請求項4に係る交流発電機では、多相固定子巻線は、長尺の素線が、前記固定子鉄心の端面側の前記スロット外で折り返されて、所定スロット数毎に前記スロット内でスロット深さ方向に内層と外層とが交互に採るように巻装された巻線を複数有し、前記固定子鉄心は、回転子側にあるとともにスロットを形成したティースを有する内周鉄心部と、この内周鉄心部の外周面に嵌着された外

周鉄心部とから構成されている。

【0017】

この発明の請求項5に係る交流発電機では、内周鉄心部は突合わせることで円環状になる突合わせ部を有している。

【0018】

この発明の請求項6に係る交流発電機では、突合わせ部は一箇所のみである。

【0019】

この発明の請求項7に係る交流発電機では、外周鉄心部は分断部を有しており、この分断部から周方向に押し抜げることで曲率半径が大きくなるようになっている。

【0020】

この発明の請求項8に係る交流発電機では、外周鉄心部は板状磁性部材を積層して形成されている。

【0021】

この発明の請求項9に係る交流発電機では、板状磁性部材の板厚は内周鉄心部の板状磁性部材の板厚よりも薄い。

【0022】

この発明の請求項10に係る交流発電機では、板状磁性部材の板厚は内周鉄心部の板状磁性部材の板厚よりも厚い。

【0023】

この発明の請求項11に係る交流発電機では、外周鉄心部は板状磁性部材をスパイラル状に巻回した積層構造である。

【0024】

この発明の請求項12に係る交流発電機では、外周鉄心部は一体のパイプ形状である。

【0025】

この発明の請求項13に係る交流発電機では、外周鉄心部の軸線方向の寸法は、内周鉄心部の軸線方向の寸法より小さい。

【0026】

この発明の請求項14に係る交流発電機では、外周鉄心部の径方向の肉厚寸法は、内周鉄心部の径方向の肉厚寸法より小さい。

【0027】

この発明の請求項15に係る交流発電機では、外周鉄心部の径方向の肉厚寸法は、内周鉄心部の径方向の肉厚寸法より大きい。

【0028】

この発明の請求項16に係る交流発電機では、外周鉄心部と内周鉄心部とは圧入されて一体化されている。

【0029】

この発明の請求項17に係る交流発電機では、内周鉄心部には、曲率半径を小さくする方向の押圧力を低減する切込み部が形成されている。

【0030】

この発明の請求項18に係る交流発電機では、突合させ部はティースに形成されている。

【0031】

この発明の請求項19に係る交流発電機では、内周鉄心部は、周方向の幅寸法が異なるティースを有しており、突合させ部は周方向の幅寸法が大きい方のティースに形成されている。

【0032】

【発明の実施の形態】

以下、この発明の各実施の形態の車両用交流発電機の構成を図に基づいて説明する。

実施の形態1.

図1はこの発明の実施の形態1に係る車両用交流発電機の構成を示す断面図、図2はこの車両用交流発電機の固定子を示す斜視図、図3はこの車両用交流発電機における固定子巻線の1相分の結線状態を説明する正断面図、図4はこの車両用交流発電機の回路図、図5は図1の固定子の正断面図、図6は図1の固定子鉄心の一部正断面図、図7は図5の固定子の部分正断面図である。

【0033】

この交流発電機は、アルミニウム製のフロントブラケット1及びリヤブラケット2から構成されたケース3と、このケース3内に設けられ一端部にブーリ4が固定されたシャフト6と、このシャフト6に固定されたランデル型の回転子7と、回転子7の両側面に固定されたファン5と、ケース3の内壁面に固定された固定子8と、シャフト6の他端部に固定され回転子7に電流を供給するスリップリング9と、スリップリング9に摺動する一対のブラシ10と、このブラシ10を収納したブラシホルダ11と、固定子8に電気的に接続され固定子8で生じた交流を直流に整流する整流器12と、ブラシホルダ11に嵌着されたヒートシンク17と、このヒートシンク17に接着され固定子8で生じた交流電圧の大きさを調整するレギュレータ18とを備えている。

【0034】

回転子7は、電流を流して磁束を発生する回転子コイル13と、この回転子コイル13を覆って設けられその磁束によって磁極が形成される一対のポールコア20、21とから構成されている。一対のポールコア体20、21は、鉄製で、それぞれ8つの爪状磁極22、23が外周縁に周方向に等角ピッチで、かつかみ合うように対向してシャフト6に固着されている。

【0035】

固定子8は、図2に示されるように、軸方向に延びるスロット15aが周方向に所定ピッチで複数形成された円筒状の積層鉄心からなる固定子鉄心15と、固定子鉄心15に巻装された多相固定子巻線16と、各スロット15a内に装着されて多相固定子巻線16と固定子鉄心15とを電気的に絶縁するインシュレータ19とを備えている。そして、多相固定子巻線群16は、1本の素線30が、固定子鉄心15の端面側のスロット15a外で折り返されて、所定スロット数毎にスロット15a内でスロット深さ方向に内層と外層とを交互に採るように波巻きされて巻装された巻線を複数備えている。ここでは、固定子鉄心15には、回転子7の磁極数(16)に対応して、3相固定子巻線160を2組収容するよう、96のスロット15aが等間隔に形成されている。また、素線30には、例えば絶縁被覆された長方形の断面を有する長尺の銅線材が用いられる。

また、フロントブラケット1およびリヤブラケット2の軸方向の端面には、吸

気孔1a、2a形成され、排気孔1b、2bがフロントブラケット1およびリヤブラケット2の外周両肩部に固定子巻線16のフロント側およびリヤ側のコイルエンド群16a、16bの径方向外側に対向して設けられている。

【0036】

固定子鉄心15は、ティース51で径方向に切断された突合させ部を有しており、8分割された分割鉄心部15Aから構成されている。分割鉄心部15Aは、板厚0.35mmのSPCC材を積層して外周部をレーザ溶接して一体化されている。この各分割鉄心部15Aのコアバック50の寸法t1は3.6mm、スロット15aの幅寸法t2は、底部から開口部15bまでほぼ一定で1.9mmである。

【0037】

次に、1相分の固定子巻線群161の巻線構造について図3を参照して具体的に説明する。

1相分の固定子巻線群161は、それぞれ1本の素線30からなる第1乃至第4の巻線31～34から構成されている。そして、第1巻線31は、1本の素線30を、スロット番号の1番から91番まで6スロットおきに、スロット15a内の外周側から1番目の位置と外周側から2番目の位置とを交互に採るように波巻きして構成されている。第2巻線32は、素線30を、スロット番号の1番から91番まで6スロットおきに、スロット15a内の外周側から2番目の位置と外周側から1番目の位置とを交互に採るように波巻きして構成されている。第3巻線33は、素線30を、スロット番号の1番から91番まで6スロットおきに、スロット15a内の外周側から3番目の位置と外周側から4番目の位置とを交互に採るように波巻きして構成されている。第4巻線34は、素線30を、スロット番号の1番から91番まで6スロットおきに、スロット15a内の外周側から4番目の位置と外周側から3番目の位置とを交互に採るように波巻きして構成されている。そして、各スロット15a内には、素線30が長方形断面の長手方向を径方向に揃えて径方向に1列に4本並んで配列されている。

【0038】

そして、固定子鉄心15の一端側において、スロット番号の67番から延出す

る第1巻線31の端部31aと、スロット番号の61番から延出する第3巻線33の端部33aとが接合され、スロット番号の67番から延出する第3巻線33の端部33bと、スロット番号の61番から延出する第4巻線34の端部34aとが接合され、さらにスロット番号の55番から延出する第4巻線34の端部34bと、スロット番号の61番から延出する第2巻線32の端部32aとが接合されて、4ターンの巻線の固定子巻線群161が形成されている。

なお、第1巻線31の他端部31bが口出し線(O)となり、第2巻線32の他端部32bが中性点(N)となる。

【0039】

同様にして、素線30が巻装されるスロット15aを1つづつずらして6相分の固定子巻線161が形成されている。そして、図4に示されるように、固定子巻線群161が星型結線されて2組の3相固定子巻線群160が形成され、各3相固定子巻線群160がそれぞれ整流器12に接続されている。各整流器12の直流出力は並列に接続されて合成される。

なお、各組の3相固定子巻線群160は 30° の位相差で固定子鉄心15に巻装されている。

【0040】

ここで、第1乃至第4巻線31～34を構成するそれぞれの素線30は、1つのスロット15aから固定子鉄心15の端面側に延出し、折り返されて6スロット離れたスロット15aに入るように波巻きに巻装されている。そして、それぞれの素線30は、6スロット毎に、スロット深さ方向(径方向)に関して、内層と外相とを交互に採るように巻装されている。

固定子鉄心15の端面側に延出して折り返された素線30のターン部30aがコイルエンドを形成している。そこで、固定子鉄心15の両端において、ほぼ同一形状に形成されたターン部30aが周方向に、かつ、径方向に互いに離間して、2列となって周方向に整然と配列されてコイルエンド群16a、16bを形成している。

【0041】

上記構成の車両用交流発電機では、予め筒状の多相固定子巻線16を形成する

。この後、多相固定子巻線16の外周側から各分割鉄心部15Aを半径内側方向に押し付けて、各開口部15bから各スロット15a内に第1ないし第4巻線31～34を挿入する。この挿入前には、各スロット15aの開口部15bはインシュレータ19で覆われており、第1ないし第4巻線31～34の挿入の結果、第1ないし第4巻線31～34と分割鉄心部15Aのスロット15aの内壁面との間にはインシュレータ19が介在する。

【0042】

このように構成された車両用交流発電機では、電流がバッテリ(図示せず)からブラシ10およびスリップリング9を介して回転子コイル13に供給され、磁束が発生される。この磁束により、一方のポールコア20の爪状磁極22がN極に着磁され、他方のポールコア21の爪状磁極23がS極に着磁される。一方、エンジンの回転トルクがベルトおよびブーリ4を介してシャフト6に伝達され、回転子7が回転される。そこで、多相固定子巻線16に回転磁界が与えられ、多相固定子巻線16に起電力が発生する。この交流の起電力が整流器12を通じて直流に整流されるとともに、その大きさがレギュレータ18により調整され、バッテリに充電される。

【0043】

そして、リヤ側においては、ファン5の回転により、外気が整流器12のヒートシンクおよびレギュレータ18のヒートシンク17にそれぞれ対向して設けられた吸気孔2aを通じて吸い込まれ、シャフト6の軸に沿って流れ整流器12およびレギュレータ18を冷却し、その後ファン5により遠心方向に曲げられて多相固定子巻線16のリヤ側のコイルエンド群16bを冷却し、排気孔2bより外部に排出される。一方、フロント側においては、ファン5の回転により、外気が吸気孔1aから軸方向に吸い込まれ、その後ファン5により遠心方向に曲げられて多相固定子巻線16のフロント側のコイルエンド群16aを冷却し、排気孔1bより外部に排出される。

【0044】

このように、この実施の形態1によれば、多数の導体セグメント305を1本ずつスロットに挿入する従来技術に比べて、予め筒状の多相固定子巻線16を形

成し、この後、多相固定子巻線16の外周側から各分割鉄心部15Aを半径内側方向に押し付けて、各開口部15bから各スロット15a内に第1ないし第4巻線31～34を挿入しており、固定子鉄心15に対する多相固定子巻線16の組み付け作業性が向上する。なお、第1ないし第4巻線31～34の挿入時に、第1ないし第4巻線31～34とスロット15aの内壁面との間にインシュレータ19が簡単に介在される。

また、多相固定子巻線16を構成する第1乃至第4巻線31～34はそれぞれ1本の素線30（連続線）により作製されているので、従来の固定子150のように、多数の短尺の導体セグメント154を固定子鉄心151に挿入し、かつ、端部154b同士を溶接、半田付け等により接合する必要がなく、固定子8の生産性を著しく向上させることができる。

また、コイルエンドが素線30のターン部30aで構成されるので、コイルエンド群16a、16bにおける接合箇所は第1乃至第4巻線31～34の端部同士の接合部および渡り結線接合部のみとなり、接合力所が著しく削減される。これにより、接合による絶縁被膜の消失に伴う短絡事故の発生が抑えられるので、優れた絶縁性が得られる。また、溶接による導体の軟化がなく、固定子としての剛性が高くなり、磁気騒音を低減できる。

【0045】

また、コイルエンド群16a、16bは、ターン部30aを周方向に互いに干渉することなく整然と配列して構成されている。これにより、導体セグメント205の端部54b同士を接合している従来のコイルエンド群に比べて、コイルエンド群の固定子鉄心15の端面からの延出高さを低くできる。これにより、コイルエンド群16a、16bにおける通風抵抗が小さくなり、回転子7の回転に起因する風音を低減させることができる。また、コイルエンドのコイルの漏れリアクタンスが減少し、出力・効率が向上する。

【0046】

また、4本の素線30がスロット15a内に径方向に1列に配列され、ターン部30aが周方向に2列に並んで配列されている。これにより、コイルエンド群16a、16bを構成するターン部30aがそれぞれ径方向に2列に分散される

ので、コイルエンド群16a、16bの固定子鉄心15の端面からの延出高さを低くできる。その結果、コイルエンド群16a、16bにおける通風抵抗が小さくなり、回転子7の回転に起因する風音を低減させることができる。

【0047】

また、素線30のターン部30aで連結された直線部が長方形断面に形成されているので、直線部をスロット15a内に収容したときに、直線部30bの断面形状がスロット形状に沿った形状となっている。これにより、分割鉄心部15Aの多相固定子巻線16への挿入性が向上するとともに、スロット15a内における素線30の占積率を高めることができるとともに、素線30から固定子鉄心15への伝熱を向上させることができる。

【0048】

実施の形態2.

図8はこの発明の実施の形態2に係る車両用交流発電機の固定子60の斜視図、図9は図8の固定子60の固定子鉄心61の正断面図、図10は図9のX-X線に沿った断面図である。なお、以下の実施の形態の説明において同一、または相当部分については同一符号を付して説明する。

この実施の形態では、固定子60は、軸方向に延びるスロット61aが周方向に所定ピッチで複数形成された円筒状の積層鉄心からなる固定子鉄心61と、固定子鉄心61に巻装された多相固定子巻線16と、各スロット15a内に装着されて多相固定子巻線16と固定子鉄心61とを電気的に絶縁したインシュレータ19とを備えている。

固定子鉄心61は、回転子7の磁極数(16)に対応して3相固定子巻線160を2組収容するように96のスロット15aが等間隔に形成された内周鉄心部62と、この内周鉄心部62に圧入されたパイプ状の外周鉄心部63とを備えている。内周鉄心部62は、ティース51で径方向に切断されて、8分割の分割鉄心部62Aから構成されている。この分割鉄心部62Aは突合させ部を有しており、板厚0.35mmのSPCC材を積層して外周部をレーザ溶接して一体化されている。この各分割鉄心部62Aのコアバック50の寸法t1は1mm、外周鉄心部63の厚さt2は2.6mmである。

【0049】

上記構成の車両用交流発電機では、予め筒状の多相固定子巻線16を形成する。この後、多相固定子巻線16の外周側から各分割鉄心部62Aを半径内側方向に押し付けて、各開口部15bから各スロット15a内に第1ないし第4巻線31～34を挿入する。この挿入前には、各スロット15aの開口部15bはインシュレータ19で覆われており、第1ないし第4巻線31～34の挿入の結果、第1ないし第4巻線31～34と分割鉄心部62Aのスロット15aの内壁面との間にはインシュレータ19が介在する。その後、図11に示すように、内周鉄心部62に外周鉄心部63を圧入して固定子60が製造される。

【0050】

この実施の形態2によれば、多数の導体セグメント305を1本ずつスロットに挿入する従来技術に比べて、予め筒状の多相固定子巻線16を形成し、この後、多相固定子巻線16の外周側から各分割鉄心部62Aを半径内側方向に押し付けて、各開口部15bから各スロット15a内に第1ないし第4巻線31～34を挿入しており、固定子鉄心61に対する多相固定子巻線16の組み付け作業性が向上する。

また、内周鉄心部62は、厚さ0.35mm鋼板を積層して構成されているが、実施の形態1のものと比較して、屈曲される内周鉄心部62のコアバック部50aの寸法t1が小さいためストレート形状の分割素鉄心を屈曲して分割鉄心部62Aを容易に形成することができる。また、内周鉄心部62のコアバック部50aの寸法t1が小さく、内周鉄心部62の剛性が低いため外周鉄心部63の径方向外側からの規制によって分割鉄心部62Aが全体に径内側方向に圧縮され、内周鉄心部62と外周鉄心部63との間の隙間は小さくなり、磁気性能の低下を抑制することができる。

また、筒状の外周鉄心部63を内周鉄心部62に嵌合することで内周鉄心部63を外側から保持しているので、構造的に良好な内径真円度を容易に得ることができ、また固定子鉄心61自体の剛性を向上させることができ、電磁音等の発生を抑制することができる。

【0051】

実施の形態3.

図12はこの発明の実施の形態3に係る車両用交流発電機の固定子65の斜視図、図13は図12の固定子鉄心67の要部断面図である。

この実施の形態3では、固定子65の外周鉄心部66が環状の板状部材を積層し、レーザ溶接で一体化して構成されている点が、実施の形態2の外周鉄心部63と異なる。

この実施の形態3では、外周鉄心部66が積層構造であるので、実施の形態2の効果を得ることができるとともに、外周鉄心部66の表面での渦電流の発生を抑制し、磁気性能が向上する。

【0052】

なお、外周鉄心部66は環状の板状部材を複数枚積層して構成されているが、図14及び図15に示すように、長尺の板状の磁性部材69をスパイラル状に巻回して外周鉄心部68を形成し、この外周鉄心部68を図示していない内周鉄心部の外側に嵌合して固定子鉄心67を製造するようにしてもよい。この場合には、打ち抜き加工が不要となる分固定子鉄心67の製造が容易になる。

【0053】

実施の形態4.

図16はこの発明の実施の形態4に係る車両用交流発電機の固定子70を示す斜視図、図17は図16の固定子鉄心71の正断面図、図18は図16の固定子巻線の1相分の結線状態を説明する説明図、図19および図20は固定子巻線を構成する巻線群の製造工程を説明する図である。図21は図16の固定子巻線を構成する内層側の素線群を示す図であり、図21(a)はその側面図、図21(b)はその平面図である。図22は図16の固定子巻線を構成する外層側の素線群を示す図であり、図22(a)はその側面図、図22(b)はその平面図である。図23は図16の固定子巻線を構成する素線の要部を示す斜視図、図24は図16の固定子巻線を構成する素線の配列を説明する図である。

【0054】

この実施の形態4の車両用交流発電機では、固定子70は、図16に示されるように、軸方向に延びるスロット15aが周方向に所定ピッチで複数形成された

円筒状の積層鉄心からなる固定子鉄心71と、固定子鉄心71に巻装された多相固定子巻線16と、各スロット15a内に装着されて多相固定子巻線16と固定子鉄心71とを電気的に絶縁するインシュレータ19とを備えている。固定子鉄心71は、内周鉄心部73と、この内周鉄心部73に嵌着された筒状の外周鉄心部76とから構成されている。外周鉄心部76は、SPCC材を複数枚積層してレーザ溶接で一体化して構成されている。なお、外周鉄心部76は、図14及び図15で説明したように、磁性部材を螺旋状に巻回して構成してもよいし、パイプ状のものであってもよい。

【0055】

次に、1相分の固定子巻線群161の巻線構造について図18を参照して具体的に説明する。実施の形態1では、4ターン一括巻きであったが、この巻線構造は、途中分断構造を有する点で異なる。

1相分の固定子巻線群161は、それぞれ1本の素線30からなる第1乃至第4の巻線31～34から構成されている。そして、第1巻線31は、1本の素線30を、スロット番号の1番から91番まで6スロットおきに、スロット15a内の外周側から1番目の位置と外周側から2番目の位置とを交互に採るように波巻きして構成されている。第2巻線32は、素線30を、スロット番号の1番から91番まで6スロットおきに、スロット15a内の外周側から2番目の位置と外周側から1番目の位置とを交互に採るように波巻きして構成されている。第3巻線33は、素線30を、スロット番号の1番から91番まで6スロットおきに、スロット15a内の外周側から3番目の位置と外周側から4番目の位置とを交互に採るように波巻きして構成されている。第4巻線34は、素線30を、スロット番号の1番から91番まで6スロットおきに、スロット15a内の外周側から4番目の位置と外周側から3番目の位置とを交互に採るように波巻きして構成されている。そして、各スロット15a内には、素線30が長方形断面の長手方向を径方向に揃えて径方向に1列に4本並んで配列されている。

【0056】

そして、固定子鉄心71の一端側において、スロット番号の1番から延出する第1巻線31の端部31aと、スロット番号の91番から延出する第3巻線33

の端部33bとが接合され、さらにスロット番号の1番から延出する第3巻線33の端部33aと、スロット番号の91番から延出する第1巻線31の端部31bとが接合されて、2ターンの巻線が形成されている。

また、固定子鉄心71の他端側において、スロット番号の1番から延出する第2巻線32の端部32aと、スロット番号の91番から延出する第4巻線34の端部34bとが接合され、さらにスロット番号の1番から延出する第4巻線34の端部34aと、スロット番号の91番から延出する第2巻線32の端部32bとが接合されて、2ターンの巻線が形成されている。

【0057】

さらに、スロット番号の61番と67番とから固定子鉄心15の一端側に延出する第2巻線32の素線30の部分が切断され、スロット番号の67番と73番とから固定子鉄心15の一端側に延出する第1巻線31の素線30の部分が切断される。そして、第1巻線31の切断端31cと第2巻線32の切断端32cとが接合されて、第1乃至第4巻線31～34を直列接続してなる4ターンの1相分の固定子巻線群161が形成されている。

なお、第1巻線31の切断端31cと第2巻線32の切断端32cとの接合部が渡り結線接続部となり、第1巻線31の切断端31dと第2巻線32の切断端32dとがそれぞれ口出し線(O)および中性点(N)となる。

【0058】

同様にして、素線30が巻装されるスロット15aを1つづつずらして6相分の固定子巻線161が形成されている。そして、図4に示したように、固定子巻線群161が3相分づつ星型結線されて2組の3相固定子巻線群160を形成し、各3相固定子巻線群160がそれぞれ整流器12に接続されている。各整流器12の直流出力は並列に接続されて合成される。

【0059】

次に、固定子70の組立方法について具体的に説明する。

まず、図19に示されるように、12本の長尺の素線30を同時に同一平面上で雷状に折り曲げ形成する。ついで、図20に矢印で示されるように、直角方向に治具にて折り畳んでゆき、図21に示される素線群35Aを作製する。さらに

、同様にして、図22に示されるように、渡り結線および口出し線を有する素線群35Bを作製する。

なお、各素線30は、図23に示されるように、ターン部30aで連結された直線部30bが6スロットピッチ(6P)で配列された平面状パターンに折り曲げ形成されている。そして、隣り合う直線部30bが、ターン部30aにより、素線30の幅(W)分ずらされている。素線群35A、35Bは、このようなパターンに形成された2本の素線30を図24に示されるように6スロットピッチずらして直線部30bを重ねて配列された素線対が1スロットピッチづつずらして6対配列されて構成されている。そして、素線30の端部が素線群35A、35Bの両端の両側に6本づつ延出されている。また、ターン部30aが素線群35A、35Bの両側部に整列されて配列されている。

【0060】

また、台形形状のスロット36aが所定のピッチ(電気角で30°)で形成されたSPCC材を所定枚数積層し、その外周部をレーザ溶接して、図25に示されるように、直方体の素鉄心36を作製する。

【0061】

そして、図26(a)に示されるように、帯状の素インシュレータ72を素鉄心36のスロット36aに載置し、その後図26(b)ないし図26(d)に示すようにし、2つの素線群35A、35Bの各直線部30bを各スロット36a内に押し入れる。その押入途中で、スロット36a間の素インシュレータ72のつなぎ部72aを切断し、これによりインシュレータ19が形成され、その後2つの素線群35A、35Bの直線部30bは、インシュレータ19により素鉄心36と絶縁されてスロット36a内に4本並んで収納される。図27は、このときの全体正面図である。

【0062】

次に、図28(a)に示すように、素線群35A、35Bが挿入された帯状の素鉄心36を円筒状に丸め、その端面同士を当接、溶接して突合させ部77を形成して、図28(b)に示されるように、円筒状の内周鉄心部73を得る。このとき、スロット15aの開口部15bの幅P2はスロット36aの幅P1よりも

小さい。なお、直線状の素鉄心36を曲げ変形する前に、予め素鉄心36の両端部のみを曲げ加工しており、素鉄心36の端面同士を当接した際に、当接部を含む内周鉄心部73の良好な真円度が得られるように施されている。

そして、図18に示される結線方法に基づいて、各素線30の端部同士を結線して固定子巻線群161を形成する。その後、SPCC材を複数枚積層してレーザ溶接で一体化した円筒状の外周鉄心部76を内周鉄心部73に圧入して固定子70が製造される。なお、図29に示すように、外周鉄心部76の軸線方向の寸法が内周鉄心部73の軸線方向の寸法よりも小さくなっている、固定子鉄心71の両外周縁部には段部78が形成されている。

また、外周鉄心部76の板厚が0.15mm、内周鉄心部73の板厚が0.35mmであり、外周鉄心部76の板厚が内周鉄心部73の板厚よりも小さい。

【0063】

上記実施の形態では、2つの素線群35A、35Bの直線部30bを素鉄心36のスロット36a内に収納した状態で帶状の素鉄心36を円筒状に丸め、その端面同士を当接させて溶接しており、多数の導体セグメント154を1本ずつスロットに挿入する従来技術に比べて、固定子70の組立作業性が大幅に向上的。

また、素鉄心36を円筒状に曲げ加工して内周鉄心部73を形成し、その後円筒状の外周鉄心部76を圧入して固定子鉄心71の剛性を高めているが、外周鉄心部76の圧入前の内周鉄心部73の外径寸法は、外周鉄心部76の内径寸法よりも若干大きくなっている、外周鉄心部76の圧入時に、内周鉄心部73の形状は外周鉄心部76で規制され、内周鉄心部73の真円度を高めることができる。

また、突合わせ部77は、ティース51に設けられているので、素線群35A、35Bの直線部30bを素鉄心36のスロット36a内に収納した状態で素鉄心36を円筒状に曲げることができるとともに、溶接接合を行うことができ、また、溶接接合作業時に2つの素線群35A、35Bの素線30を損傷するようなことはない。

【0064】

また、この実施の形態では、内周鉄心部73の径方向の厚さ（固定子鉄心71

のコアバック50の一部を構成している。)は外周鉄心部76の径方向の厚さ(コアバック50の一部を構成している。)よりも小さくなってしまい、素鉄心36は確実に円筒化される。また、この内周鉄心部73は外周鉄心部76で剛性が高められ、また突合わせ部77では強固に接合され、突合わせ部77での磁路抵抗を小さく抑えることができる。

なお、固定子鉄心71の周方向の主な磁路は、磁界発生源である回転子7に近い内側で占めることになるが、内周鉄心部のコアバック部の厚さが外周鉄心部のコアバック部の厚さよりも大きいときには、磁路は主に内周鉄心部で占めることになり、内周鉄心部の外周面と外周鉄心部の内周面との間の隙間に起因した磁気抵抗の影響を小さく抑えることができる。

【0065】

また、素鉄心36のスロット36aは開口部に向かって拡大した台形形状であり、また固定子70のティース51間のスロット15a内の周方向の幅寸法はほぼ直線部30bの寸法と同一であるので、2つの素線群35A、35Bの各直線部30bは各スロット36a内に、ティース先端に干渉されることなく、円滑に押し入れられるとともに、素鉄心36の曲げ変形の際には、ティース51と直線部30bとが互いに押圧して変形するようなことは防止される。

また、素鉄心36の曲げ変形の際には、SPCC材の歪み変形に起因して素鉄心36の両面36A、36Bには波状の変形が生じ易いが、この実施の形態では、複数箇所で軸線方向に延びた溶接部75で複数のSPCC材は固く一体化され、素鉄心36の剛性が高くなってしまい、波状変形は抑制される。なお、この溶接部75は、等分間隔でなく、また軸線方向で分断されていてもよい。

【0066】

また、上記実施の形態では、固定子鉄心71の両外周縁部には、段部78が形成されており、この段部78をフロントブラケット1及びリアブラケット2の端面に係止することができる。

また、外周鉄心部76の板厚が0.15mm、内周鉄心部73の板厚が0.35mmで、外周鉄心部76は薄い板厚の鋼材が積層されており、外周鉄心部76での渦電流の発生が抑制され、発電機の出力が向上する。

【0067】

実施の形態5.

図30はこの発明の実施の形態5の要部断面図である。この実施の形態5では、外周鉄心部79の板厚が0.5mmであり、外周鉄心部の板厚が0.15mmから0.5mmに大きくなつた点を除いては、実施の形態4と同一である。板厚が大きくなつた分、外周鉄心部76は剛性がより高められ、突合させ部77ではより強固に接合され、突合させ部77での磁路抵抗をより小さく抑えることができる。

【0068】

実施の形態6.

図31はこの実施の形態6の固定子80の斜視図、図32は図31の固定子80の固定子鉄心81の正断面図であり、固定子鉄心81の外周鉄心部82には一箇所径方向に延びた接離可能な分断部83が形成されている。実施の形態4、5では、円筒状の内周鉄心部73の外側に円筒状の外周鉄心部76を圧入したが、この実施の形態6では、分断部83で外周鉄心部82を押し抜け、内周鉄心部73の径方向から押し入れることで、内周鉄心部73と外周鉄心部82とが一体化されており、組立作業性が向上する。また、一体後には外周鉄心部82の弾性力で内周鉄心部73の円筒形状が保持されるようになっている。

【0069】

実施の形態7.

図33はこの発明の実施の形態7の固定子鉄心84の正断面図である。この固定子鉄心84は、コアバック部85aの径方向寸法が2.6mmの内周鉄心部85と、径方向の肉厚が1mmの外周鉄心部86とから構成されている。内周鉄心部85のスロット15aの底面には切込み部87が形成されている。

この実施の形態では、図34に示す素鉄心88を円筒形状に曲げ変形して内周鉄心部85を形成している。内周鉄心部85のコアバック部85aの厚さが外周鉄心部86のコアバック部86aの厚さ（外周鉄心部86の肉厚）よりも大きく、曲げ変形に大きな荷重が必要となるが、切込み部87を設けたことにより、曲げ荷重を低減することができる。なお、素鉄心88の切込み部87の隙間は曲げ

変形された後では当接して無くなる。

【0070】

実施の形態8.

図35はこの発明の実施の形態8の固定子鉄心90の正断面図、図36は図35の固定子鉄心90の要部拡大図である。上記各実施の形態では、各組巻線群は30°の位相差で固定子鉄心に巻装されていたが、この実施の形態では36°の位相差で固定子鉄心90に巻装されている。

この実施の形態8では、内周鉄心部91のティース92、93の周方向の幅寸法が交互に異なっており、隣接した開口部94、95の径方向に延びた中心線間の間隔が電気角で24度及び36度の繰り返しである。また、内周鉄心部91の突合させ部77は幅広のティース93に設けられている。

内周鉄心部91は、周方向の幅寸法が異なるティース92、93を有しており、突合させ部77は周方向の幅寸法が大きい方のティース93に形成されているので、突合させ部77でもティース93の剛性は高く、巻線をスロット内に確実に装着することができる。また、周方向の幅寸法が異なることで、スロット15aの開口部15bの径方向に延びた中心線間の間隔を不均一に形成でき、発生電圧の変動及び騒音を低減することができる。

【0071】

実施の形態9.

図37はこの発明の実施の形態9の固定子200の部分正面図で、図中巻線は省略されている。

この実施の形態9の固定子鉄心200は、図38は図37の固定子鉄心200の要部拡大図である。

この固定子鉄心200は、2分割された内周鉄心部201と、内周鉄心部201を囲った円環状の外周鉄心部203とから構成されている。外周鉄心部203の内壁面には周方向に等間隔でかつ軸線方向に延びて溝部204が形成されている。この溝部204には、内周鉄心部201のティース207の先端部が嵌着されている。溝部204には凸部206が形成され、ティース207の先端部には凸部206に係合する凹部205が形成されている。

この実施の形態9では、内周鉄心部201に固定子巻線（図示せず）を取り付けた後、この内周鉄心部201の軸線方向から外周鉄心部203を、凸部206に凸部206が嵌着するように差し入れることで、固定子が組み付け作業が終了する。

この実施の形態では、上記各実施の形態とは異なり、周方向面にしか分割面を有していないので、組み付け作業性が簡単となる。なお、この実施の形態では、内径部で隣接したティースの先端部同士が繋がっており、若干出力が低下するため固定子の組立後に内径部を削除して開口部を形成するようにしてもよい。

【0072】

実施の形態10。

図39は、この発明の実施の形態10の固定子100の斜視図、図40は、図39の固定子100の固定子鉄心101の正断面図である。この実施の形態10では、鉄心101の突合させ部102は1ヶ所であり、実施の形態4乃至9に示す固定子鉄心とは異なり外周鉄心部を持っていない。即ち、実施の形態4乃至9に示す固定子鉄心では、固定子鉄心のコアバックは内周鉄心部のコアバックと外周鉄心部との2つの別個の部分で構成されているが、この実施形態では、素鉄心のコアバック103の厚さを3.6mmとして実施の形態4乃至9に示す外周鉄心部が廃止され、固定子鉄心101のコアバック103が分離できない一体のものとされている。突合させ部102は、実施の形態8と同様に周方向の幅寸法が大きいティース93に形成されている。巻線等の他の構成については、実施の形態4から8と同様である。

この実施形態では、外周鉄心部を挿入する工程が省略できる。なお、素鉄心を円筒形状に曲げ変形する際の曲げ荷重は大きくなり、鉄心の内径真円度を向上し難いが、後工程で、固定子の内径を加工仕上げする場合、大きな問題とはならない。また、本構成においては、内周側の環状鉄心部と外周鉄心部間の隙間に起因する出力低下と、鉄心の剛性低下による磁気騒音の悪化を抑制できる。

【0073】

なお、上記各実施の形態の何れにおいても、直方体の鉄心のスロットに巻線群を挿入した後、径方向からティース先端を加工治具を押し当て塑性変形させて、

スロットの開口部を狭めても良い。

また、上記各実施の形態では、素線群の固定子鉄心への挿入時に、予め鉄心側にインシュレータを挿入したり、また長尺のインシュレータを直方体の鉄心上に載置し、その上から素線群を挿入するようにして、インシュレータも同時にスロット内に収容しているが、素線群のスロット収容部にインシュレータを予め巻き付けて、鉄心に挿入するようにしてもよい。さらに、予め、素線群のスロット収容部を絶縁樹脂でモールドしておいても良い。この場合、量産性が格段に向ふる。

また、上記各実施の形態では、直方体の鉄心を丸めて作製した環状の鉄心を外装鉄心に挿入した後、焼きバメにより一体化するものでもよい。

【0074】

【発明の効果】

以上説明したように、この発明の請求項1に係る交流発電機では、多相固定子巻線は、長尺の素線が、固定子鉄心の端面側のスロット外で折り返されて、所定スロット数毎に前記スロット内でスロット深さ方向に内層と外層とが交互に採るように巻装された巻線を複数有し、前記固定子鉄心は、突合させることで円環状になる軸線方向に延びた突合せ部を有しているので、巻線は長尺の素線の連続巻きで構成され、コイルエンドの整列度、スロット内の巻線の占積率を高めることができるとともに、固定子の製造作業が簡単化される。

【0075】

また、この発明の請求項2に係る交流発電機では、固定子鉄心は円弧状の分割鉄心部から構成されているので、多相固定子巻線に対して分割鉄心部を径方向から押し入れるようにして固定子を製造することができ、固定子の製造作業性が向上する。

【0076】

また、この発明の請求項3に係る交流発電機では、固定子鉄心は分離できない一体のコアパックを持つものであるので、外周鉄心部を挿入する工程が省略できる。素鉄心を円筒形状に曲げ変形する際の曲げ荷重は大きくなり、鉄心の内径真円度を向上し難いが、後工程で、固定子の内径を加工仕上げする場合、大きな間

題とはならない。また、本構成においては、内周側の環状鉄心部と外周鉄心部間の隙間に起因する出力低下と、鉄心の剛性低下による磁気騒音の悪化を抑制できる。

【0077】

また、この発明の請求項4に係る交流発電機では、多相固定子巻線は、長尺の素線が、前記固定子鉄心の端面側の前記スロット外で折り返されて、所定スロット数毎に前記スロット内でスロット深さ方向に内層と外層とが交互に探るように巻装された巻線を複数有し、前記固定子鉄心は、回転子側にあるとともにスロットを形成したティースを有する内周鉄心部と、この内周鉄心部の外周面に嵌着された外周鉄心部とから構成されているので、巻線は長尺の素線の連続巻きで構成され、コイルエンドの整列度、スロット内の巻線の占積率を高めることができるとともに、内周鉄心部の軸線方向から外周鉄心部を挿入して内周鉄心部と外周鉄心部とを一体化でき、固定子の製造作業が簡単化される。

【0078】

また、この発明の請求項5に係る交流発電機では、内周鉄心部は突合わせることで円環状になる突合わせ部を有しているので、複数の巻線群をストレート状態の内周鉄心部のスロットに挿入すればよく、作業が簡単であり、また内周鉄心部の曲げるのに必要とする力も軽減されて、固定子の製造作業が簡単化される。また、外周鉄心部により、固定子の剛性は向上し、かつ突合わせ部での隙間の発生が低減され、磁気抵抗が小さく、出力が向上する。

【0079】

また、この発明の請求項6に係る交流発電機では、突合わせ部は一箇所のみであるので、内周鉄心部の剛性が高く、電磁騒音の発生も低減される。また、隙間が生じる突合わせ部も一箇所だけなので、磁気抵抗が小さく、出力が向上する。

【0080】

また、この発明の請求項7に係る交流発電機では、外周鉄心部は分断部を有しており、この分断部から周方向に押し抜げることで曲率半径が大きくなるようになっているので、内周鉄心部に外周鉄心部に嵌着する際の作業性が向上する。

【0081】

また、この発明の請求項8に係る交流発電機では、外周鉄心部は板状磁性部材を積層して形成されているので、外周鉄心部での渦電流の発生を抑制でき、出力が向上する。

【0082】

また、この発明の請求項9に係る交流発電機では、外周鉄心部の板状磁性部材の板厚は内周鉄心部の板状磁性部材の板厚よりも薄いので、外周鉄心部での渦電流の発生をより抑制でき、出力が向上する。

【0083】

また、この発明の請求項10に係る交流発電機では、外周鉄心部の板状磁性部材の板厚は内周鉄心部の板状磁性部材の板厚よりも厚いので、固定子全体の剛性を主に外周鉄心部でまかない、内周鉄心部の板状磁性部材の板厚をより薄くできる。

【0084】

また、この発明の請求項11に係る交流発電機では、外周鉄心部は板状磁性部材をスパイラル状に巻回した積層構造であるので、外周鉄心部の生産性が向上する。

【0085】

また、この発明の請求項12に係る交流発電機では、外周鉄心部は一体のパイプ形状であるので、剛性の高い固定子を得ることができる。

【0086】

また、この発明の請求項13に係る交流発電機では、外周鉄心部の軸線方向の寸法は、内周鉄心部の軸線方向の寸法よりの小さいので、外周縁部をわざわざ切欠き加工を施すことなく、固定子をブラケットに係止することができる。

【0087】

また、この発明の請求項14に係る交流発電機では、外周鉄心部の径方向の肉厚寸法は、主要磁気回路となる内周鉄心部の径方向の肉厚寸法よりも小さいので、出力の低減を抑えることができる。

【0088】

また、この発明の請求項15に係る交流発電機では、外周鉄心部の径方向の肉

厚寸法は、内周鉄心部の径方向の肉厚寸法より大きいので、内周鉄心部が剛性の高い外周鉄心部で支持され、電磁騒音の発生を抑制でき、また内周鉄心部の真円度をより向上することができる。

【0089】

また、この発明の請求項16に係る交流発電機では、外周鉄心部と内周鉄心部とは圧入されて一体化されているので、内周鉄心部と外周鉄心部との密着性がよく、それだけ磁気抵抗を低減できる。

【0090】

また、この発明の請求項17に係る交流発電機では、内周鉄心部には、曲率半径を小さくする方向の押圧力を低減する切込み部が形成されているので、曲げ加工が容易となる。

【0091】

また、この発明の請求項18に係る交流発電機では、突合わせ部はティースに形成されているので、突合わせ作業が簡単であり、また主要磁束の方向に沿った分断面であるので、出力低下を抑えることができる。

【0092】

また、この発明の請求項19に係る交流発電機では、内周鉄心部は、周方向の幅寸法が異なるティースを有しており、突合わせ部は周方向の幅寸法が大きい方のティースに形成されているので、突合わせ部でもティースの剛性は高く、巻線をスロット内に確実に装着することができる。また、周方向の幅寸法が異なることで、スロットの開口部の径方向に延びた中心線間の間隔を不均一に形成でき、発生電圧の変動及び騒音を低減することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 この発明の実施の形態1に係る車両用交流発電機の断面図である。

【図2】 図1の固定子の斜視図である。

【図3】 図1の固定子巻線の1相分の結線状態を説明する正面図である。

【図4】 図1の車両用交流発電機の回路図である。

【図5】 図1の固定子の断面図である。

- 【図6】 図1の固定子鉄心の断面図である。
- 【図7】 図1の固定子鉄心に巻線が挿入される様子を示す図である。
- 【図8】 この発明の実施の形態2に係る車両用交流発電機の固定子の斜視図である。
- 【図9】 図8の固定子鉄心の断面図である。
- 【図10】 図9の固定子鉄心のX-X線に沿った断面図である。
- 【図11】 図9の内周鉄心部に外周鉄心部が挿入される様子を示す図である。
- 【図12】 この発明の実施の形態3に係る車両用交流発電機の固定子の斜視図である。
- 【図13】 図12の固定子鉄心の要部断面図である。
- 【図14】 外周鉄心部の製造途中の説明図である。
- 【図15】 図14の外周鉄心部のXV-XV線に沿った断面図である。
- 【図16】 この発明の実施の形態4に係る車両用交流発電機の固定子の斜視図である。
- 【図17】 図16の固定子鉄心の正面図である。
- 【図18】 図16の固定子巻線の1相分の結線状態を説明する説明図である。
- 【図19】 この発明の実施の形態4に係る車両用交流発電機に適用される固定子巻線を構成する巻線群の製造工程を説明する図である。
- 【図20】 この発明の実施の形態4に係る車両用交流発電機に適用される固定子巻線を構成する巻線群の製造工程を説明する図である。
- 【図21】 この発明の実施の形態4に係る車両用交流発電機に適用される固定子巻線を構成する内層側の素線群を示す図である。
- 【図22】 この発明の実施の形態4に係る車両用交流発電機に適用される固定子巻線を構成する外層側の素線群を示す図である。
- 【図23】 この発明の実施の形態4に係る車両用交流発電機に適用される固定子巻線を構成する素線の要部を示す斜視図である。
- 【図24】 この発明の実施の形態4に係る車両用交流発電機に適用される

固定子巻線を構成する素線の配列を説明する図である。

【図25】 図17の内周鉄心部の曲げ変形前の素鉄心の斜視図である。

【図26】 (a)、(b)、(c)、(d)は図25の素鉄心に巻線が挿入される手順を説明した図である。

【図27】 図16の固定子巻線を構成する素線群の鉄心への装着状態を示す平面図である。

【図28】 (a)、(b)は図17の内周鉄心部の曲げ加工を説明するための図である。

【図29】 図17の要部断面図である。

【図30】 この発明の実施の形態5に係る車両用交流発電機に適用される固定子鉄心の要部断面図である。

【図31】 この発明の実施の形態6に係る車両用交流発電機に適用される固定子の全体斜視図である。

【図32】 図31の固定子鉄心の断面図である。

【図33】 この発明の実施の形態7に係る車両用交流発電機に適用される固定子鉄心の断面図である。

【図34】 図33の内周鉄心部の曲げ変形前の素鉄心の斜視図である。

【図35】 この発明の実施の形態8に係る車両用交流発電機に適用される固定子鉄心の断面図である。

【図36】 図35の固定子鉄心の要部拡大図である。

【図37】 この発明の実施の形態9に係る車両用交流発電機に適用される固定子鉄心の断面図である。

【図38】 図37の固定子鉄心の要部拡大図である。

【図39】 この発明の実施の形態10に係る車両用交流発電機の固定子の斜視図である。

【図40】 図39の固定子に適用される固定子鉄心の平面図である。

【図41】 従来の車両用交流発電機の固定子の斜視図である。

【図42】 図41の固定子に適用される導体セグメントの斜視図である。

【図43】 図41の固定子の要部をフロント側およびリヤ側から見た斜視

図である。

【図44】 図41の固定子の要部をリヤ側から見た斜視図である。

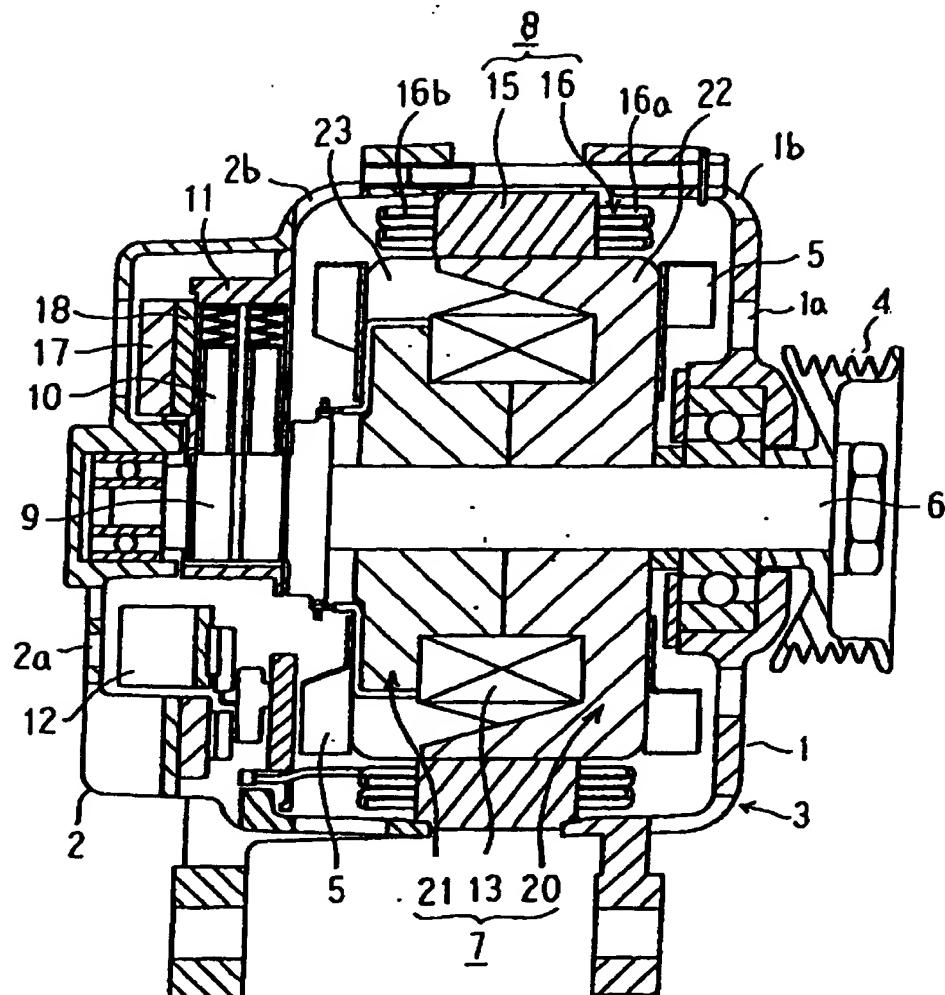
【図45】 従来の車両用交流発電機の他の例の固定子の斜視図である。

【符号の説明】

1 フロントブラケット、2 リヤブラケット、7 回転子、8, 60, 65, 70, 80 固定子、15, 61, 67, 71, 81, 84, 90, 200 固定子鉄心、15A 分割鉄心部、15a, 36a スロット、15b, 94, 95 開口部、16, 16A 多相固定子巻線、16a フロント側のコイルエンド群、16b リヤ側のコイルエンド群、30, 40, 400 素線、31, 41 第1巻線、32, 42 第2巻線、33, 43 第3巻線、34, 44 第4巻線、36, 88 素鉄心、50 コアバック、51, 92, 93, 207 ティース、62, 73, 85, 91, 201 内周鉄心部、62A 分割鉄心部、63, 66, 76, 68, 82, 86, 203 外周鉄心部、69 磁性部材、72 素インシュレータ、72a つなぎ部、75 溶接部、77, 96 突合せ部、78 段部、83 分断部、87 切込み部。

【書類名】 図面

【図1】



1 : フロントブラケット

16 : 多相固定子巻線

2 : リヤブラケット

16a : フロント側の

7 : 回転子

コイルエンド群

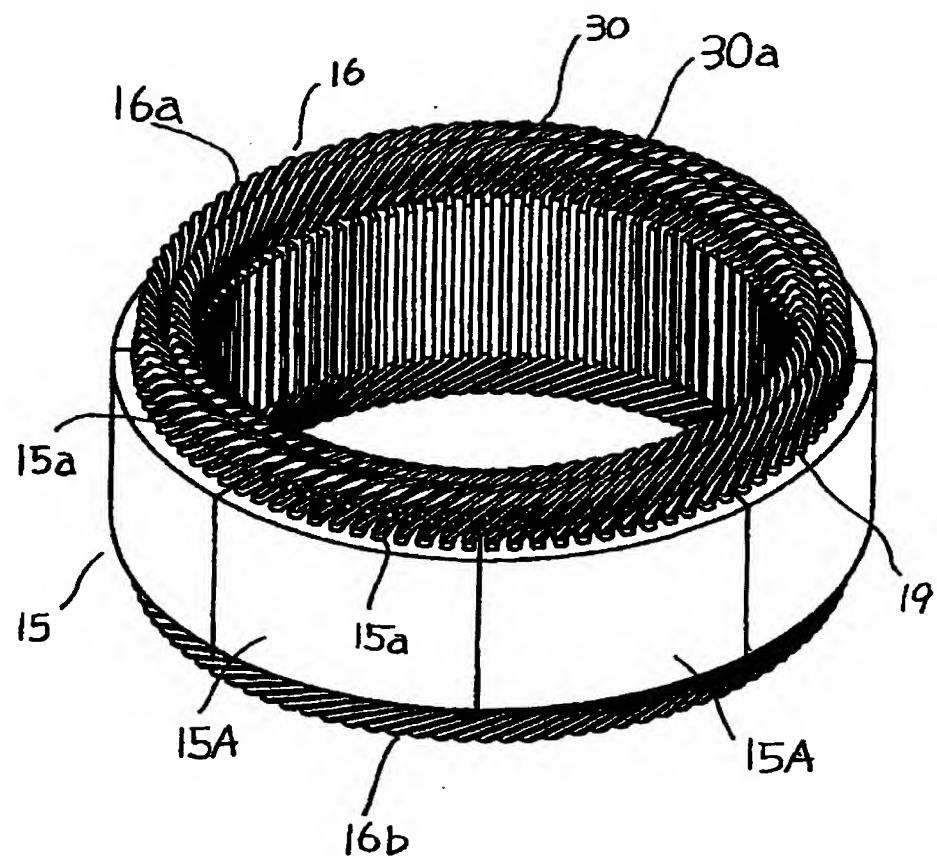
8 : 固定子

16b : リヤ側の

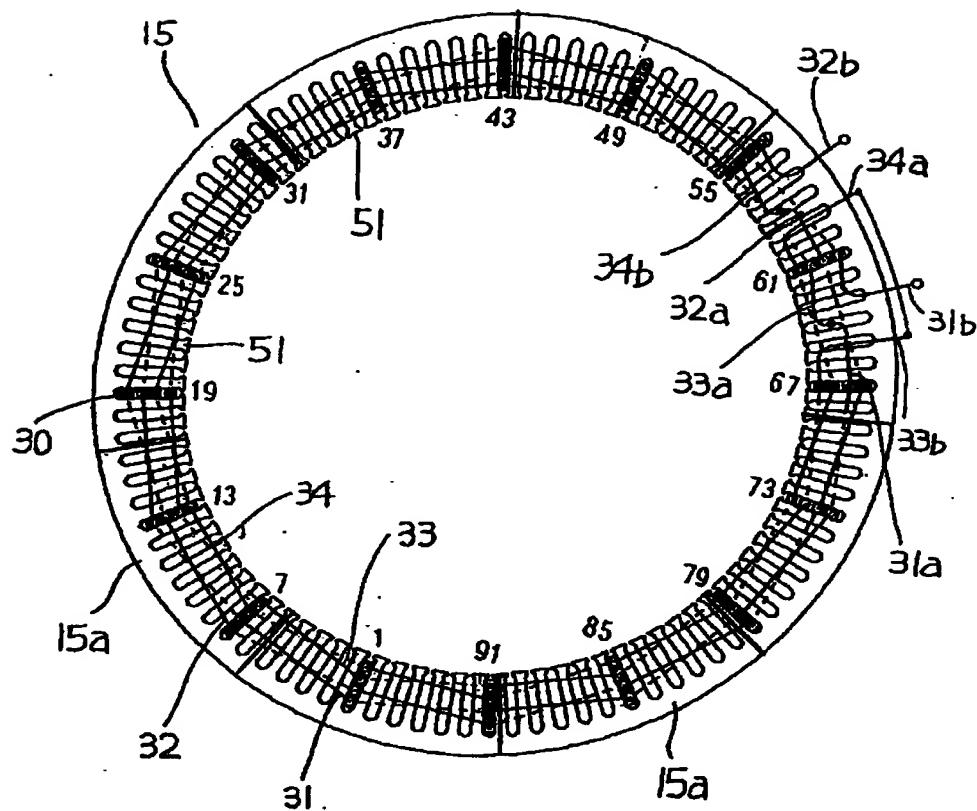
15 : 固定子鉄心

コイルエンド群

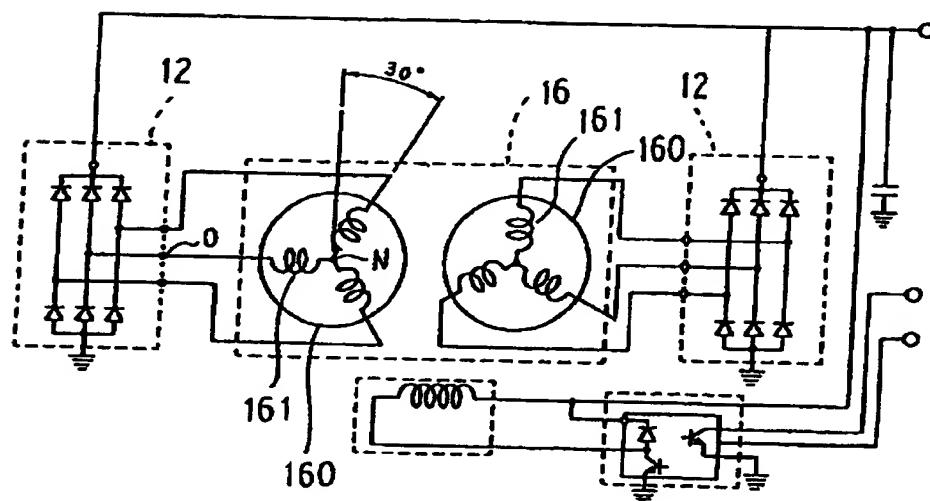
【図2】



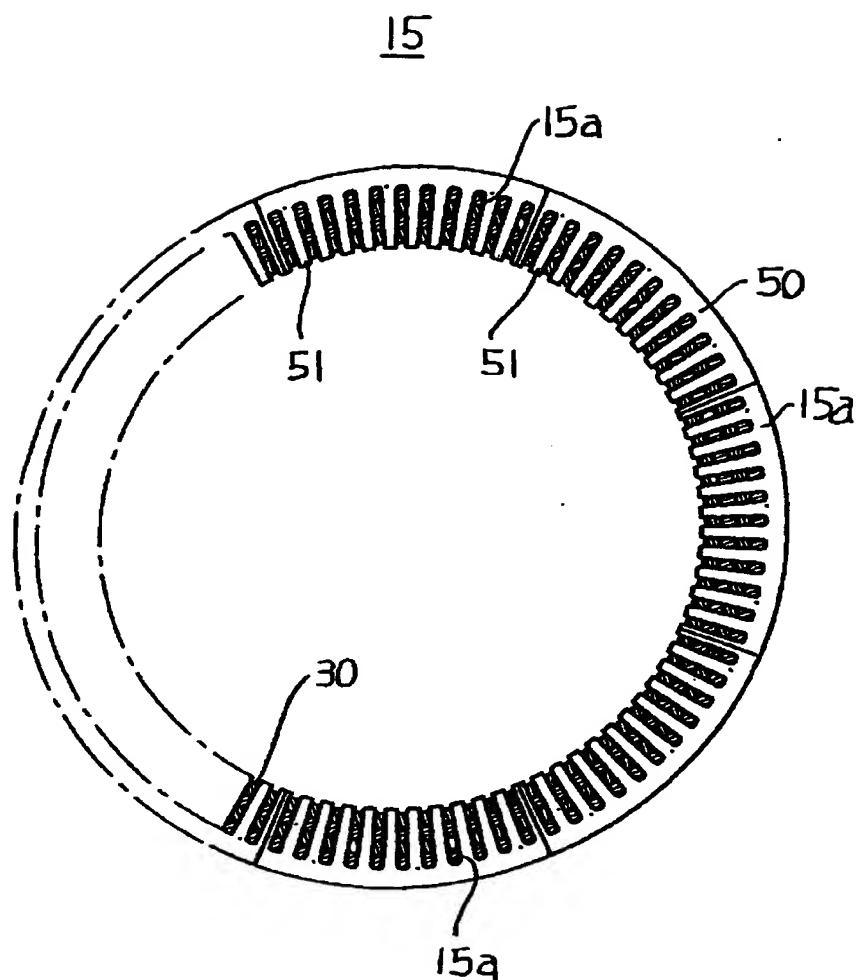
【図3】



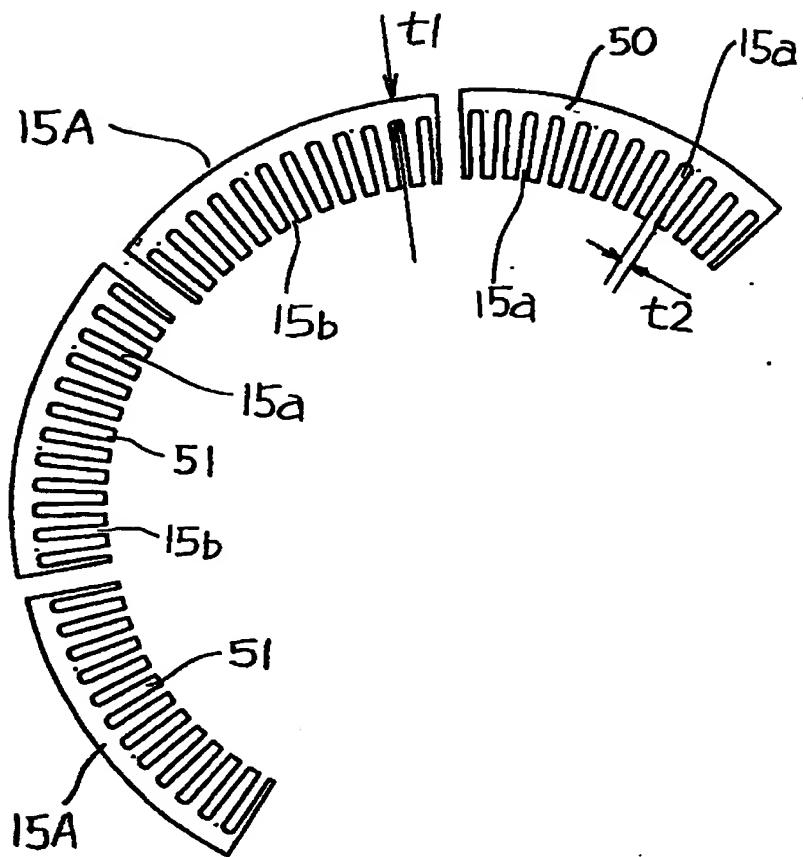
【図4】



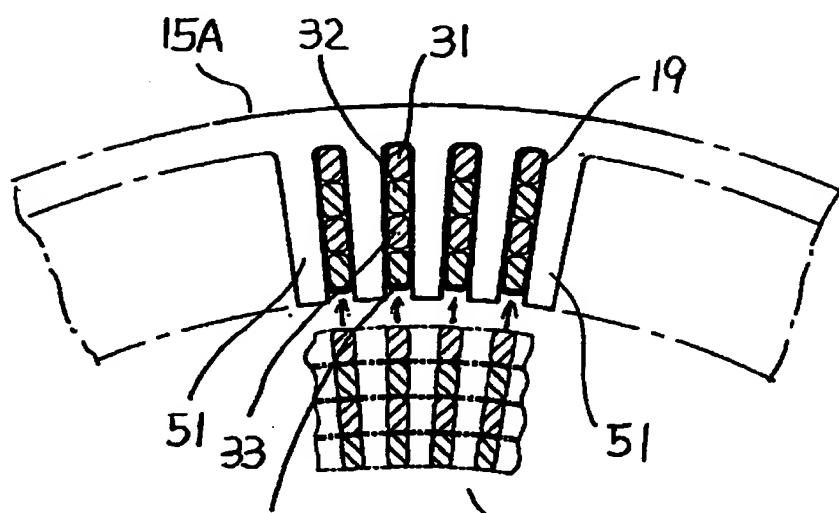
【図5】



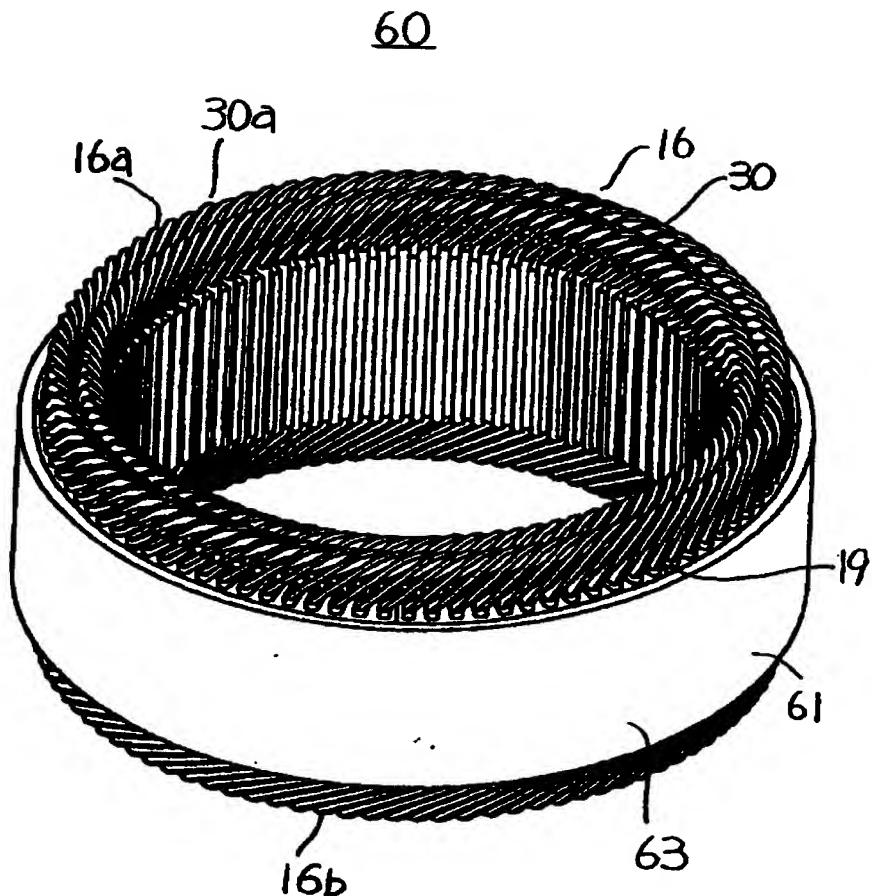
【図6】



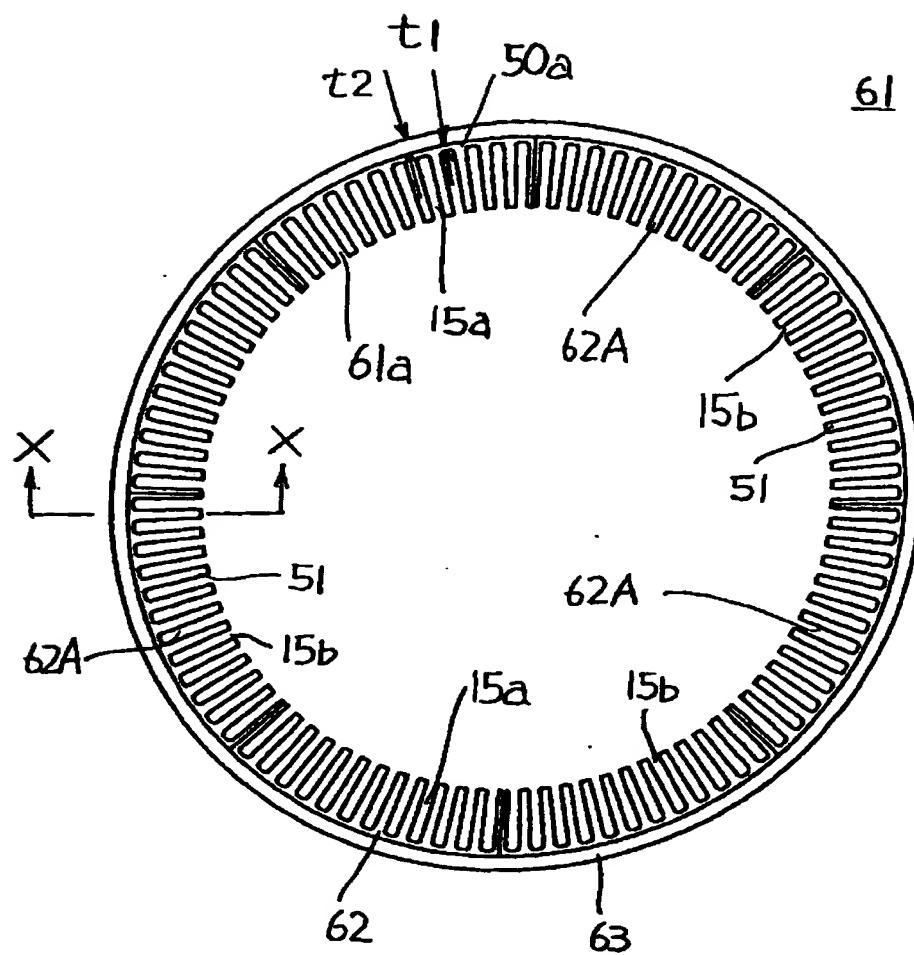
【図7】



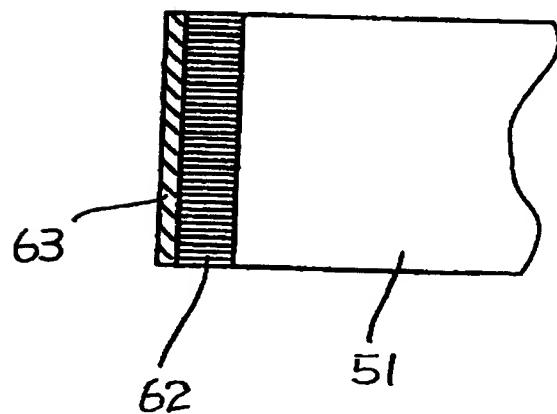
【図8】



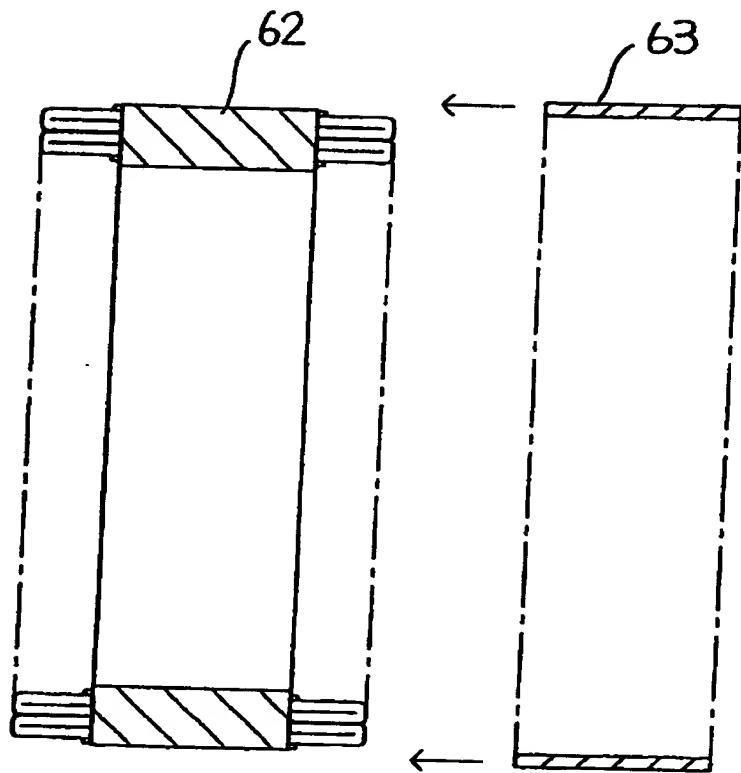
【図9】



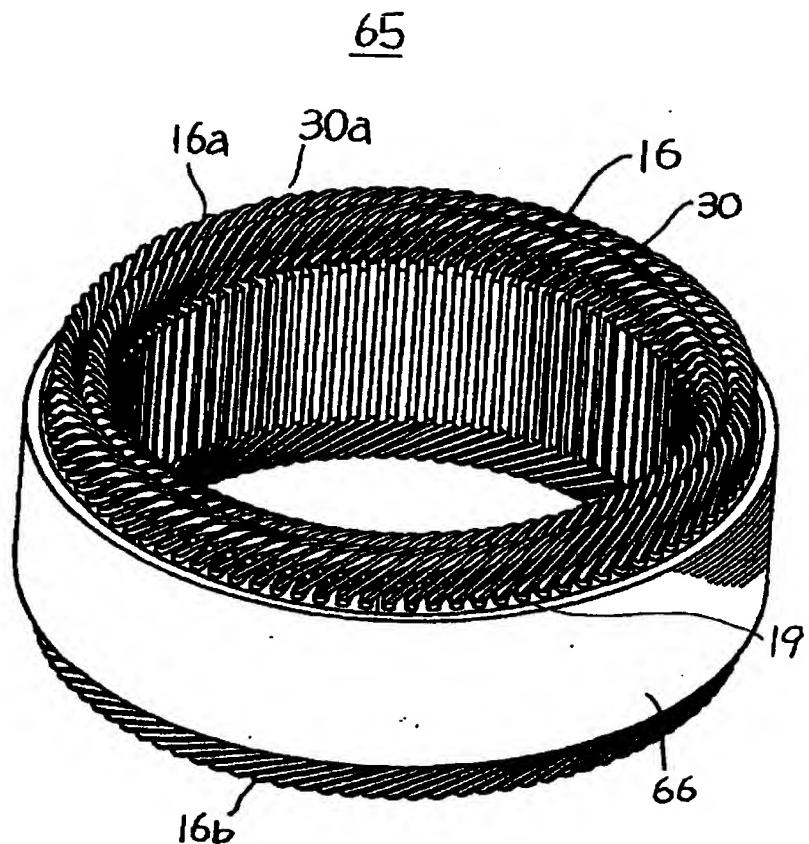
【図10】



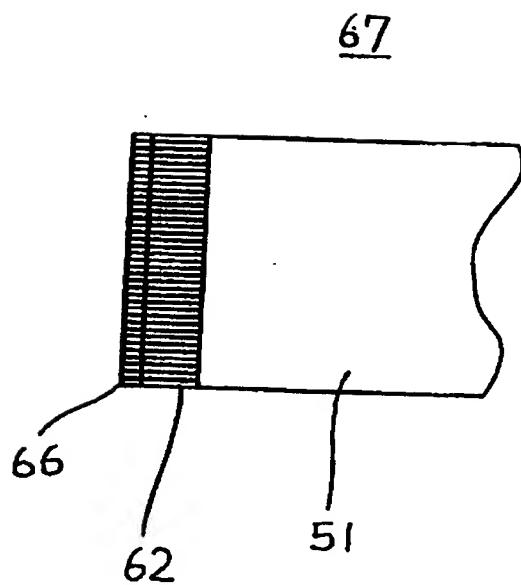
【図11】



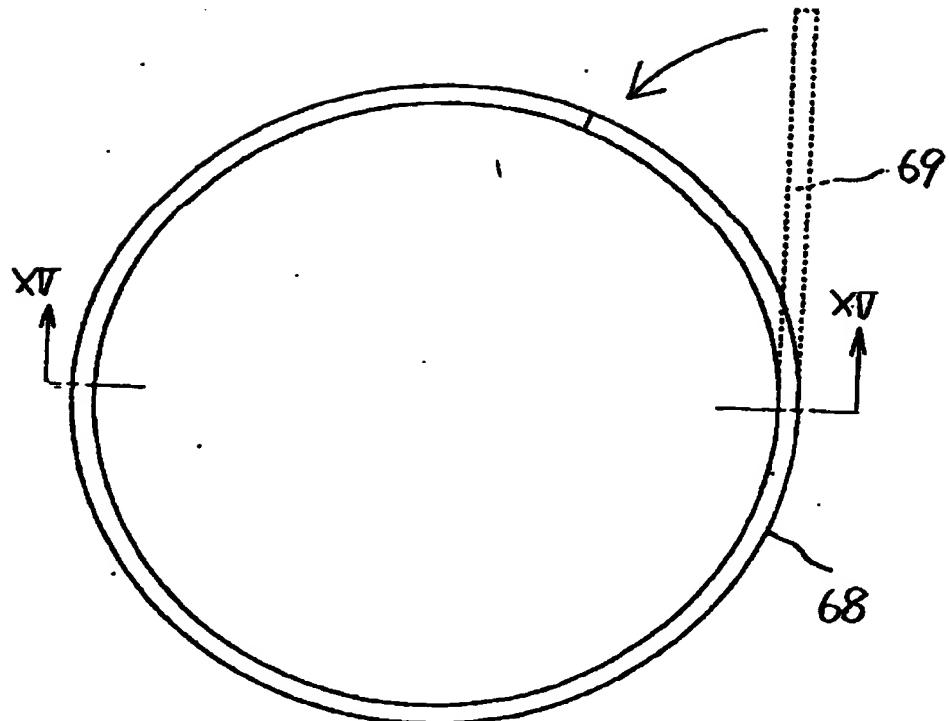
【図12】



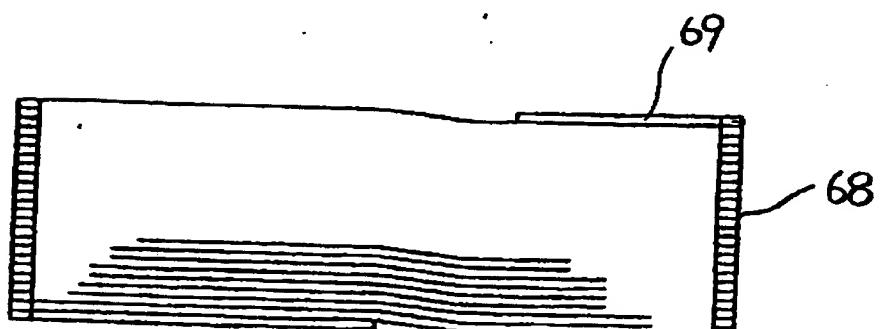
【図13】



【図14】

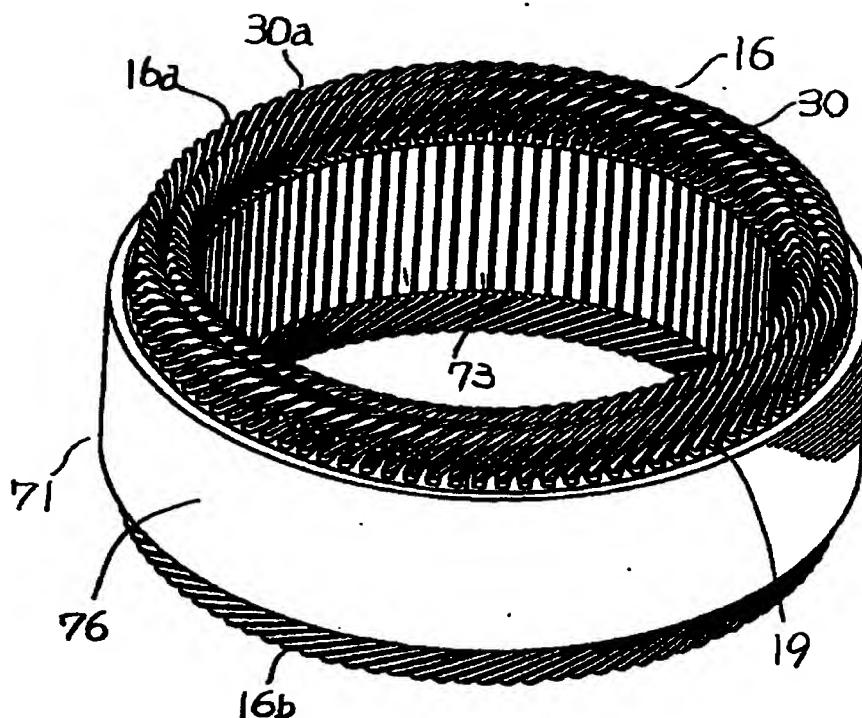


【図15】

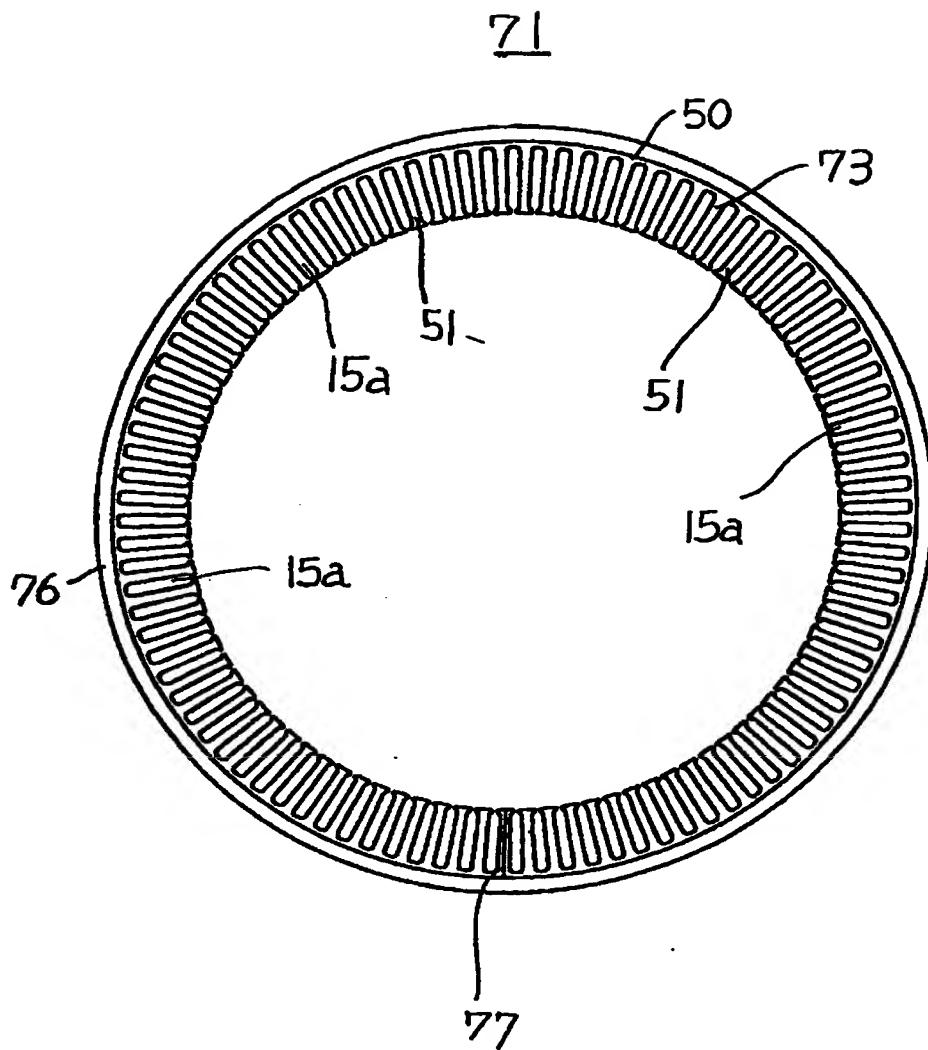


【図16】

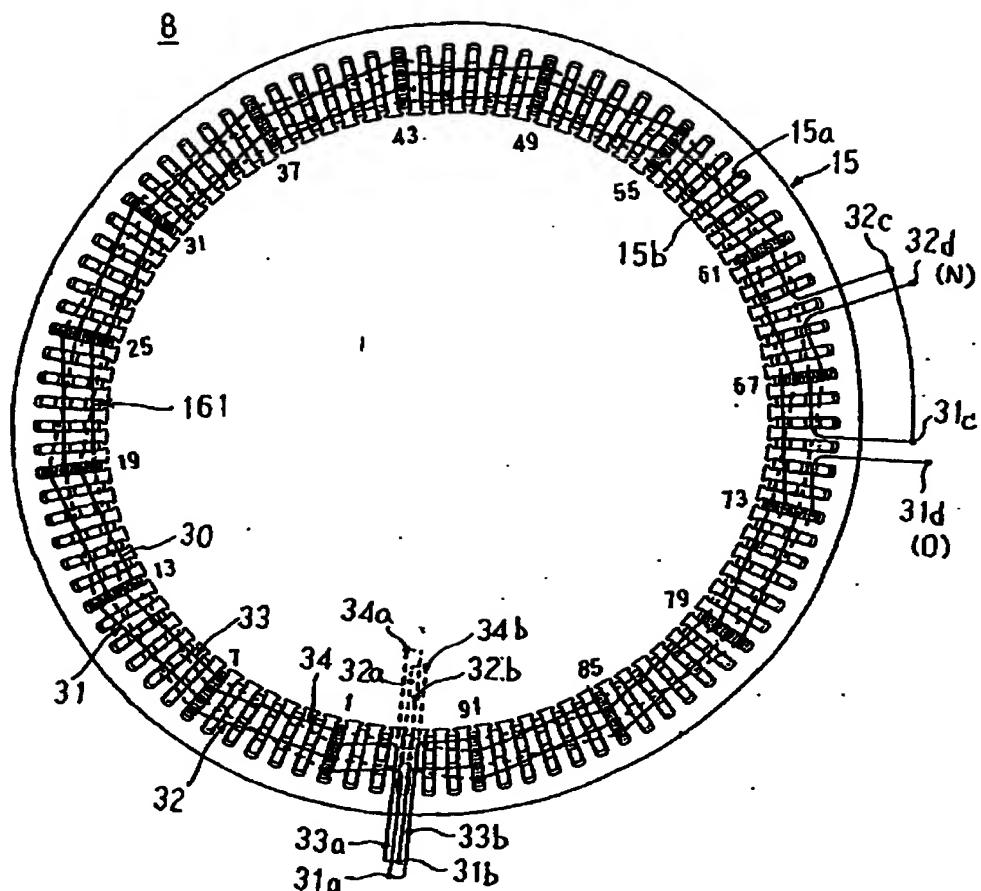
70



【図17】



【図18】



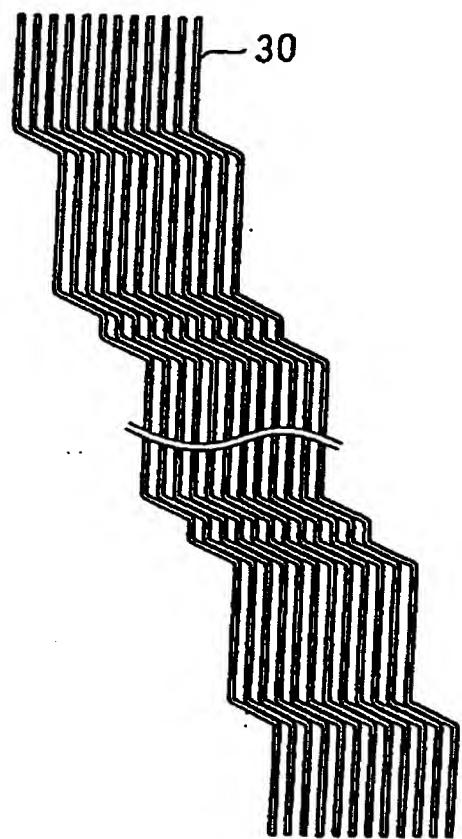
31 : 第1巻線

33 : 第3巻線

32 : 第2巻線

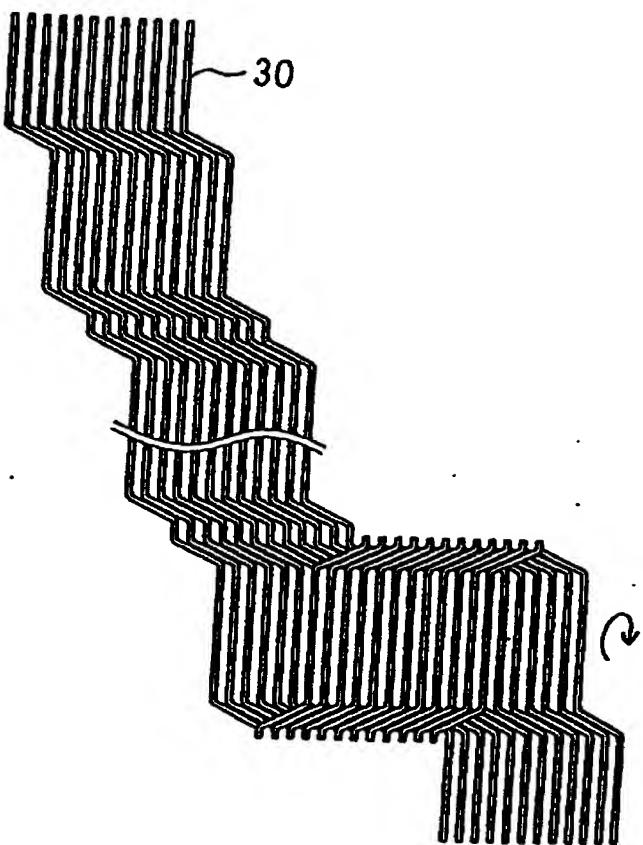
34 : 第4巻線

【図19】

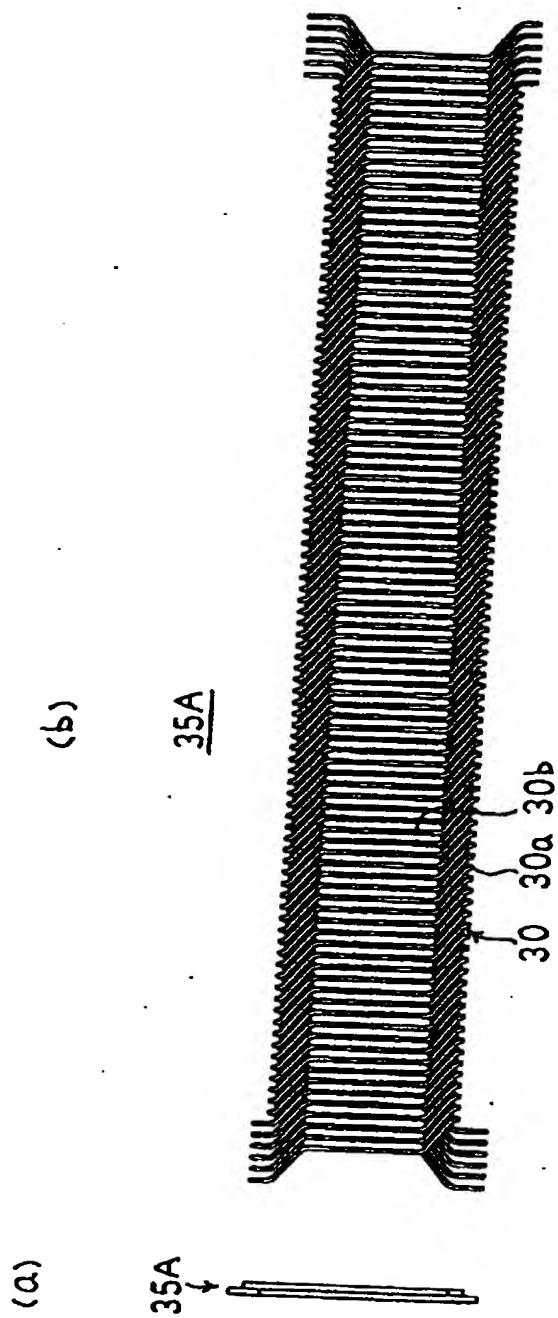


特2000-162210

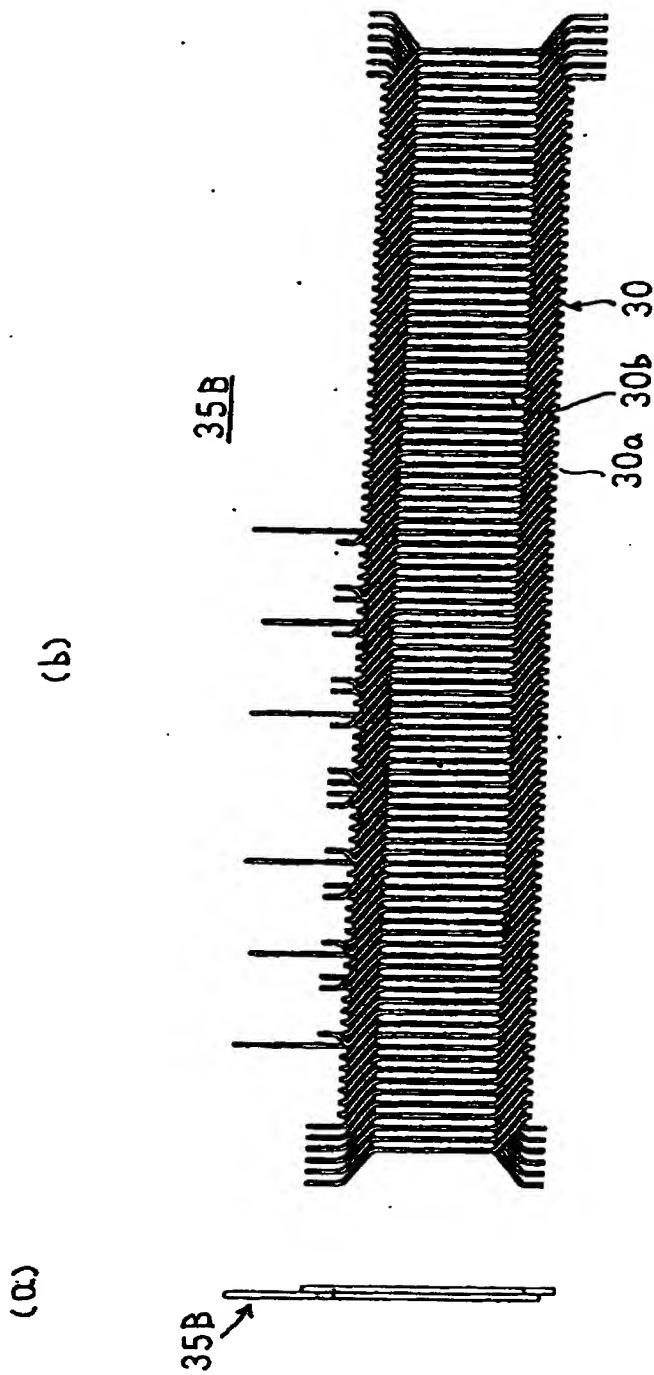
【図20】



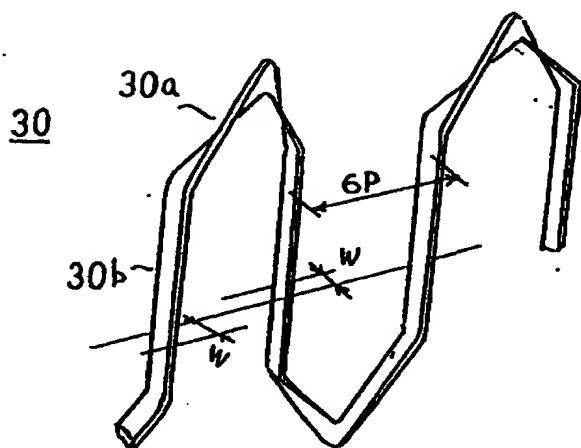
【図21】



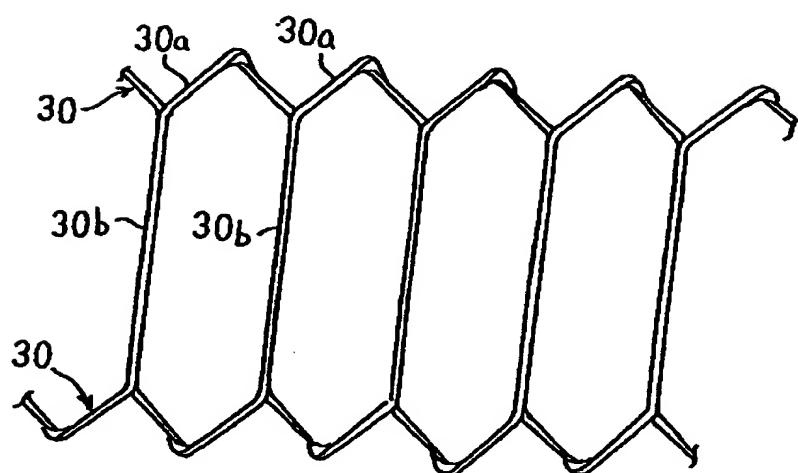
【図22】



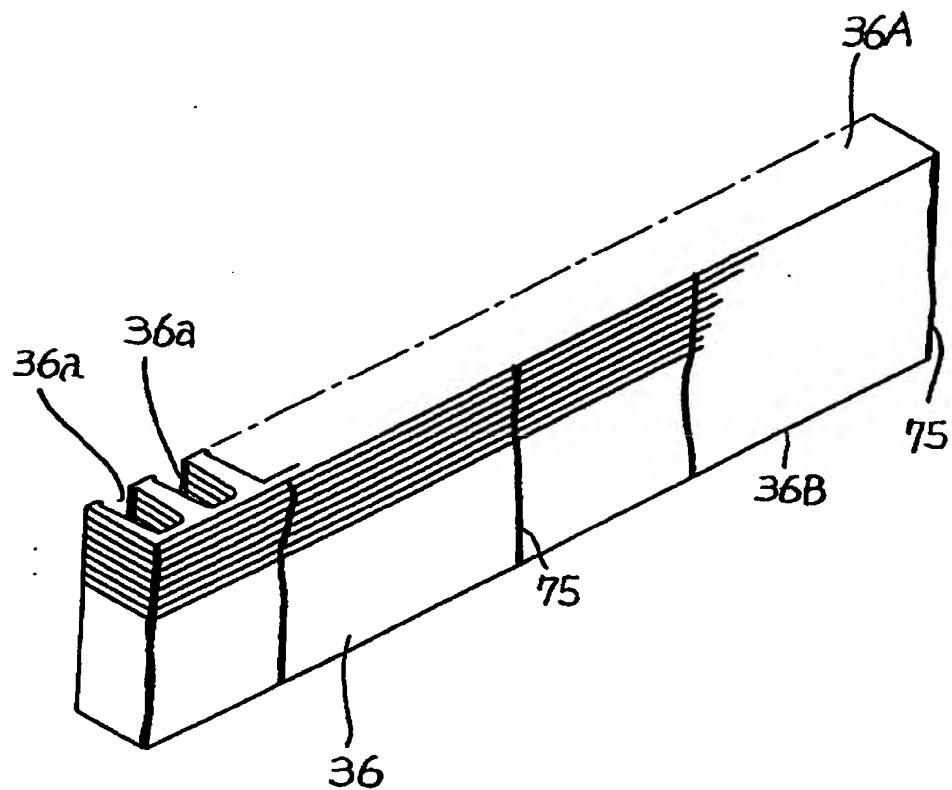
【図23】



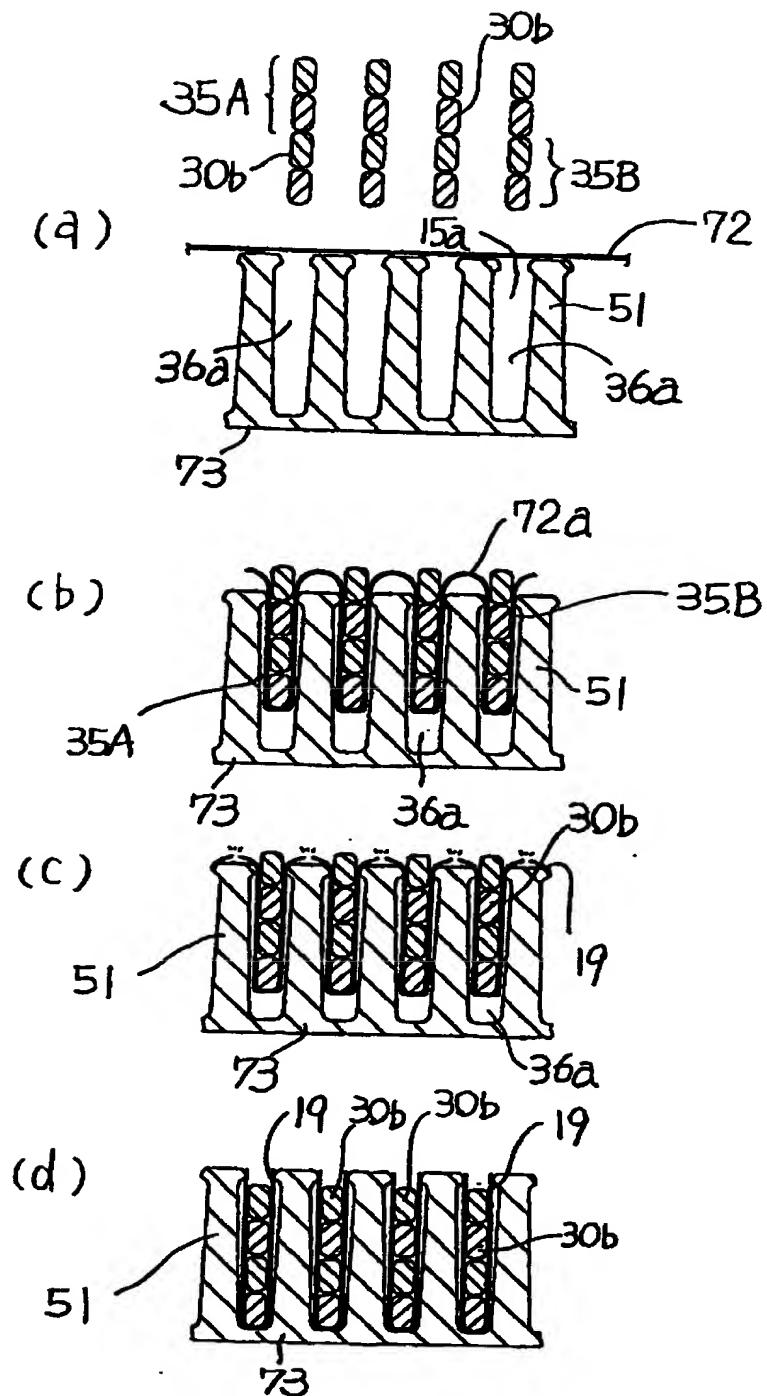
【図24】



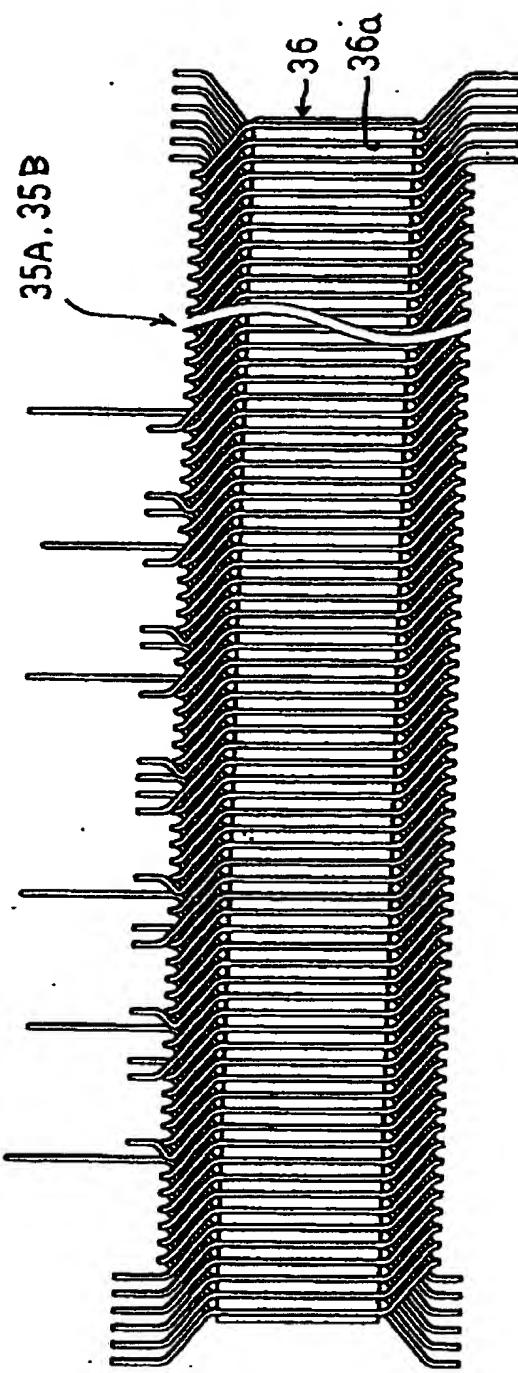
【図25】



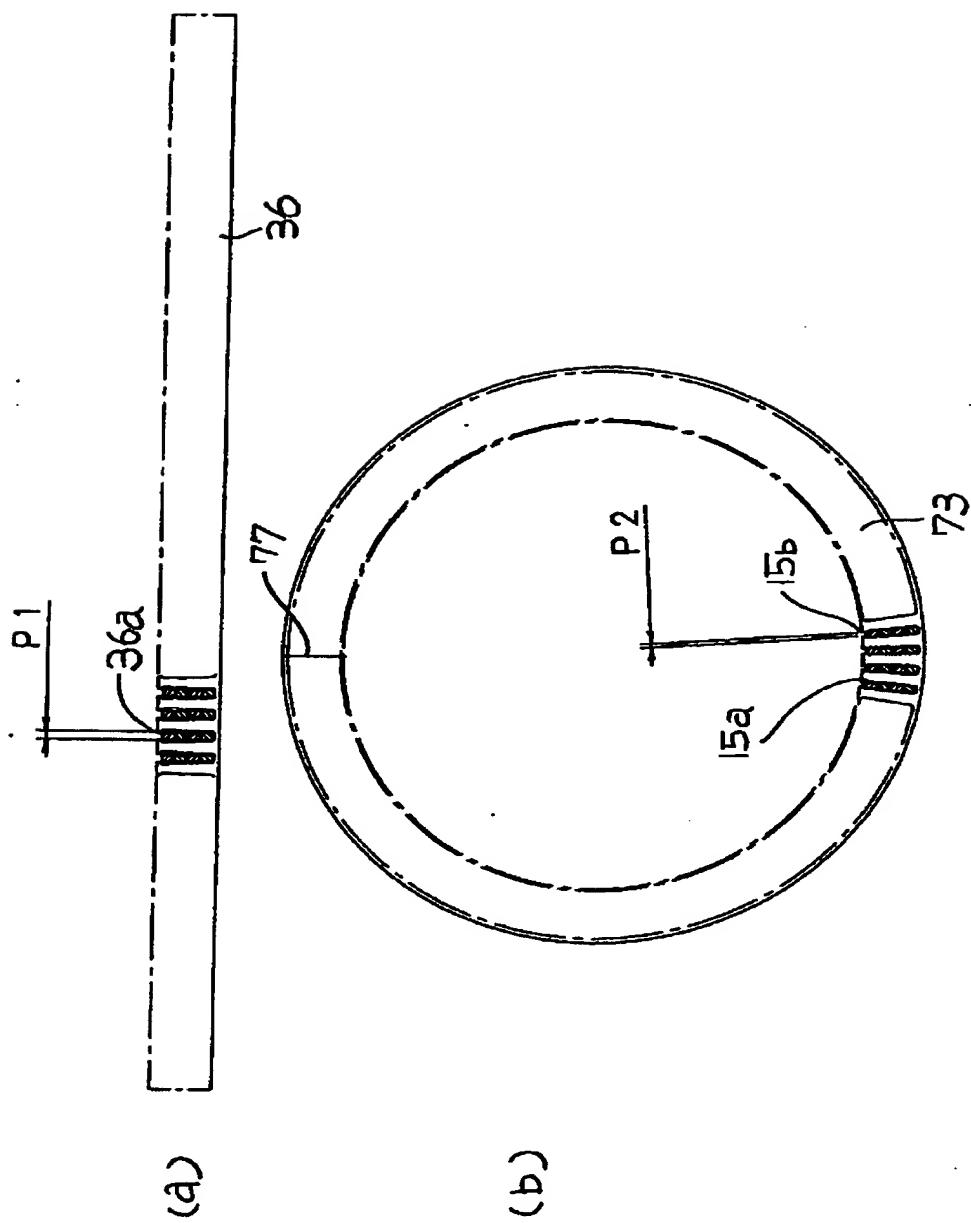
【図26】



【図27】

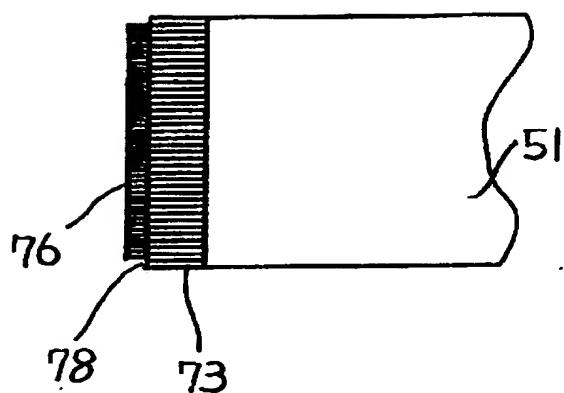


【図28】

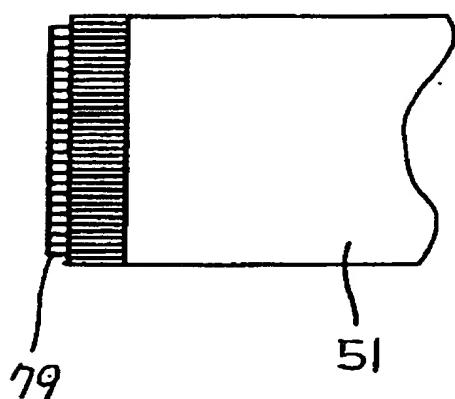


【図29】

71

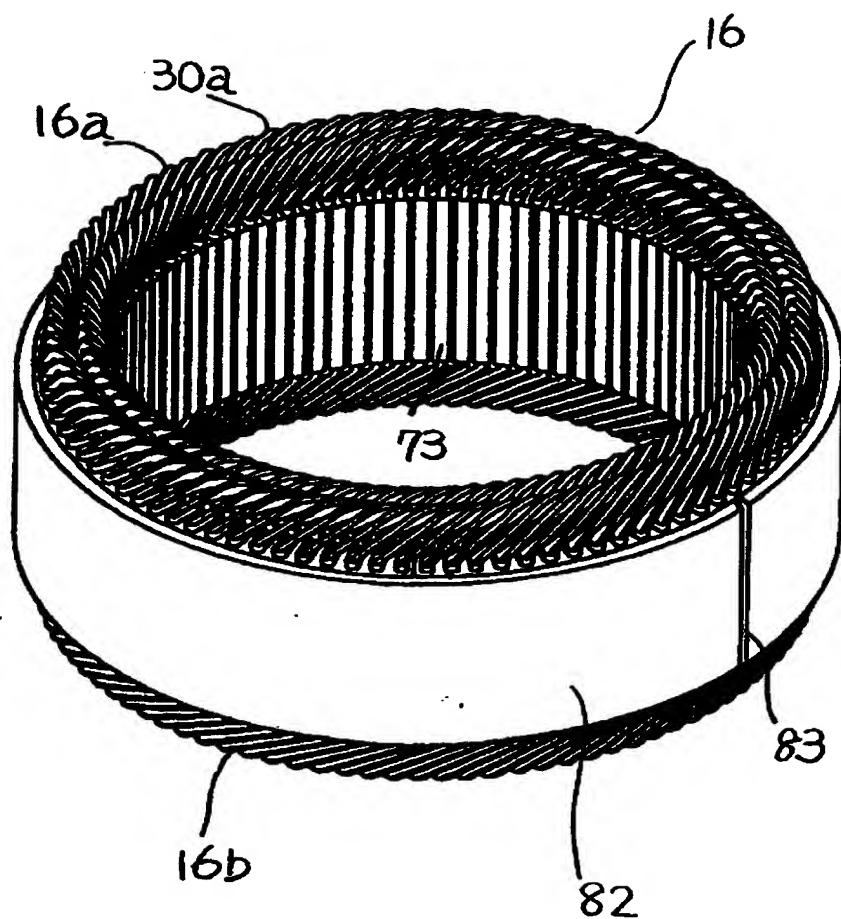


【図30】



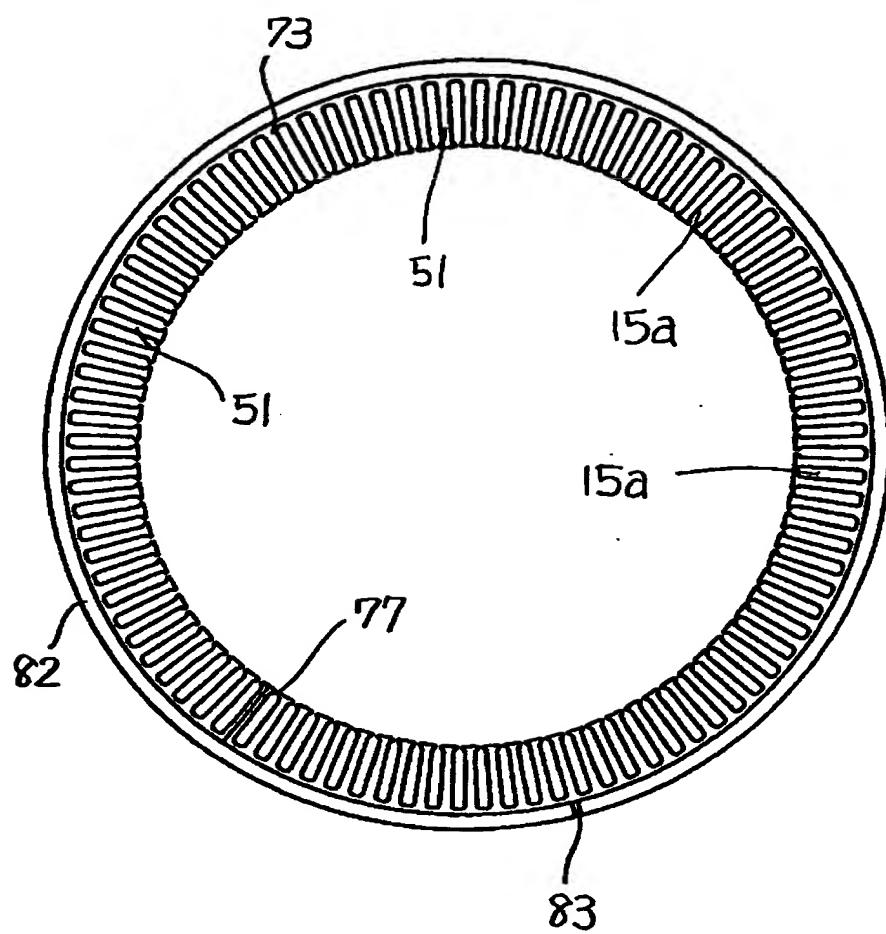
【図31】

80



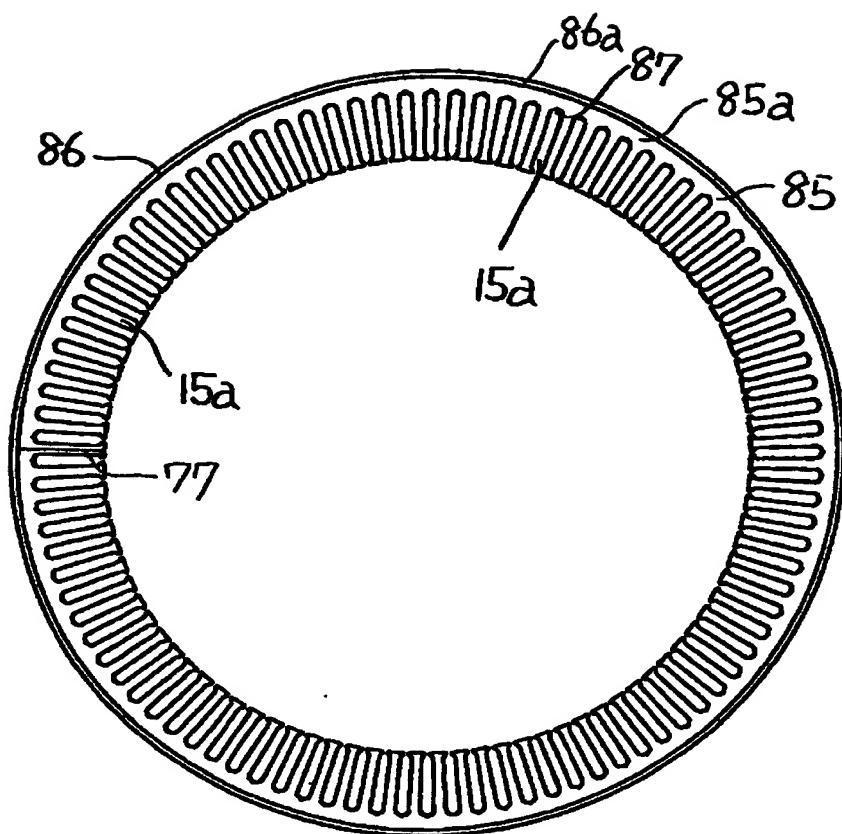
【図32】

81

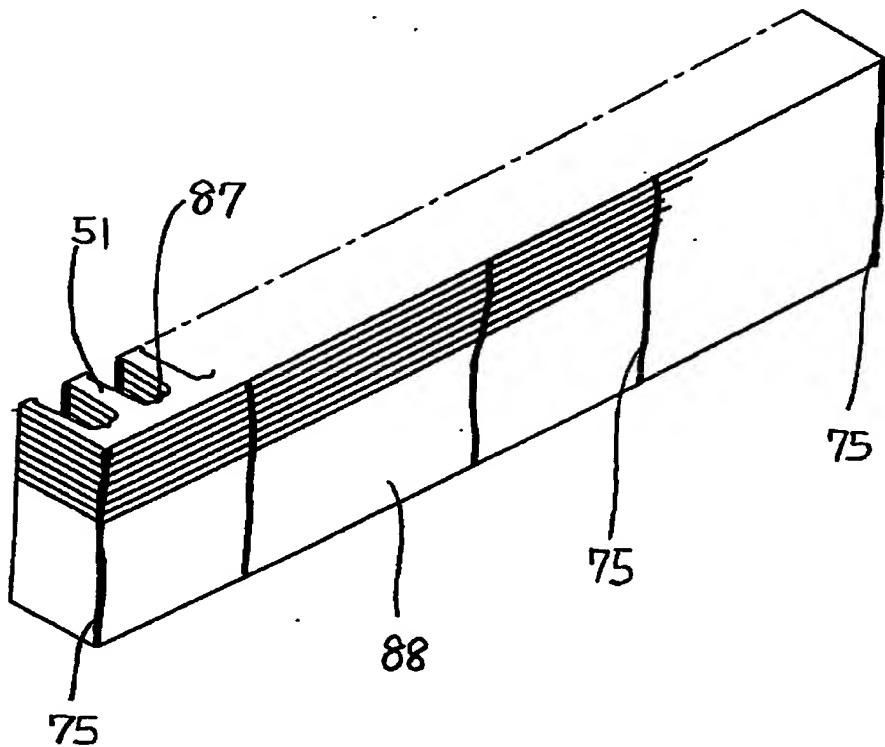


【図33】

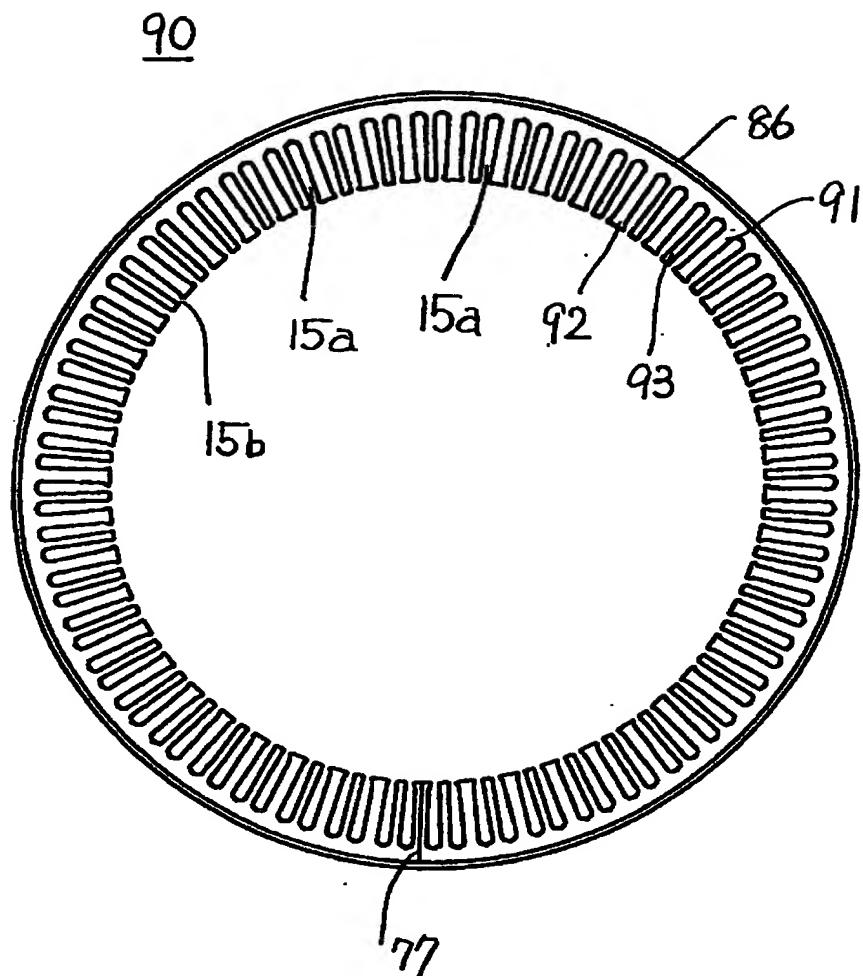
84



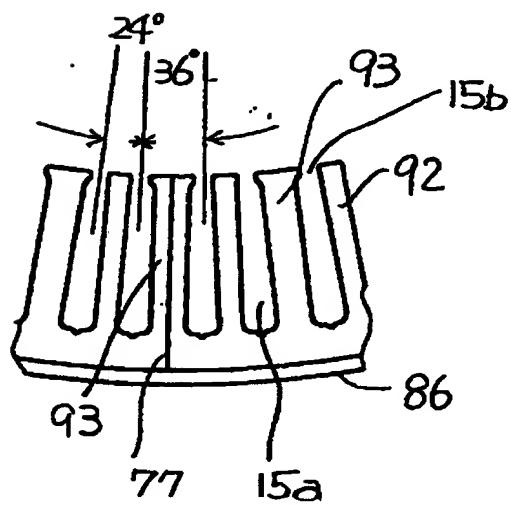
【図34】



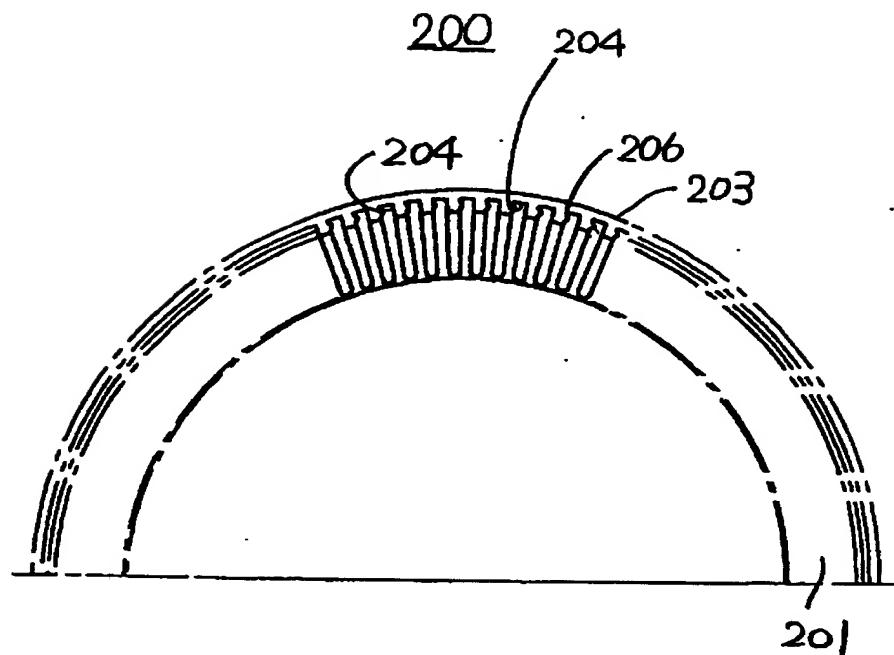
【図35】



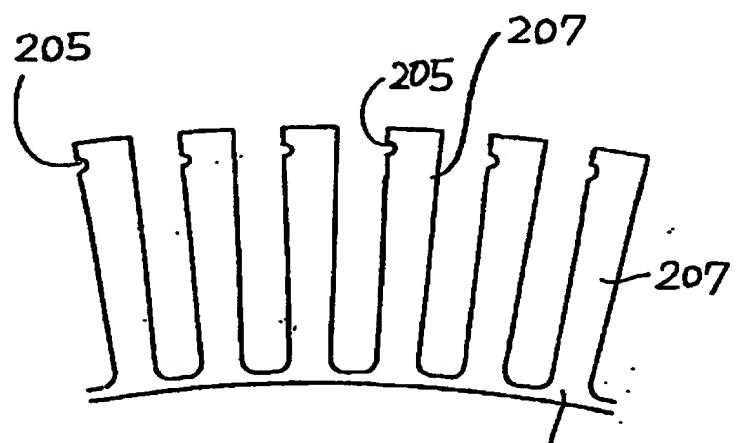
【図36】



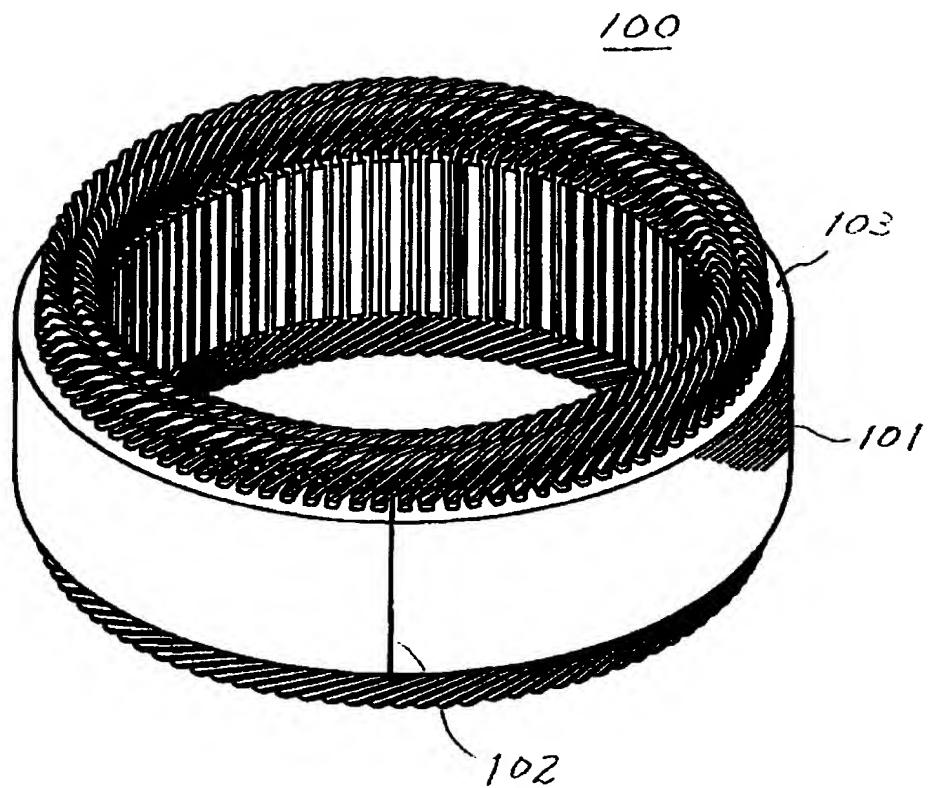
【図37】



【図38】

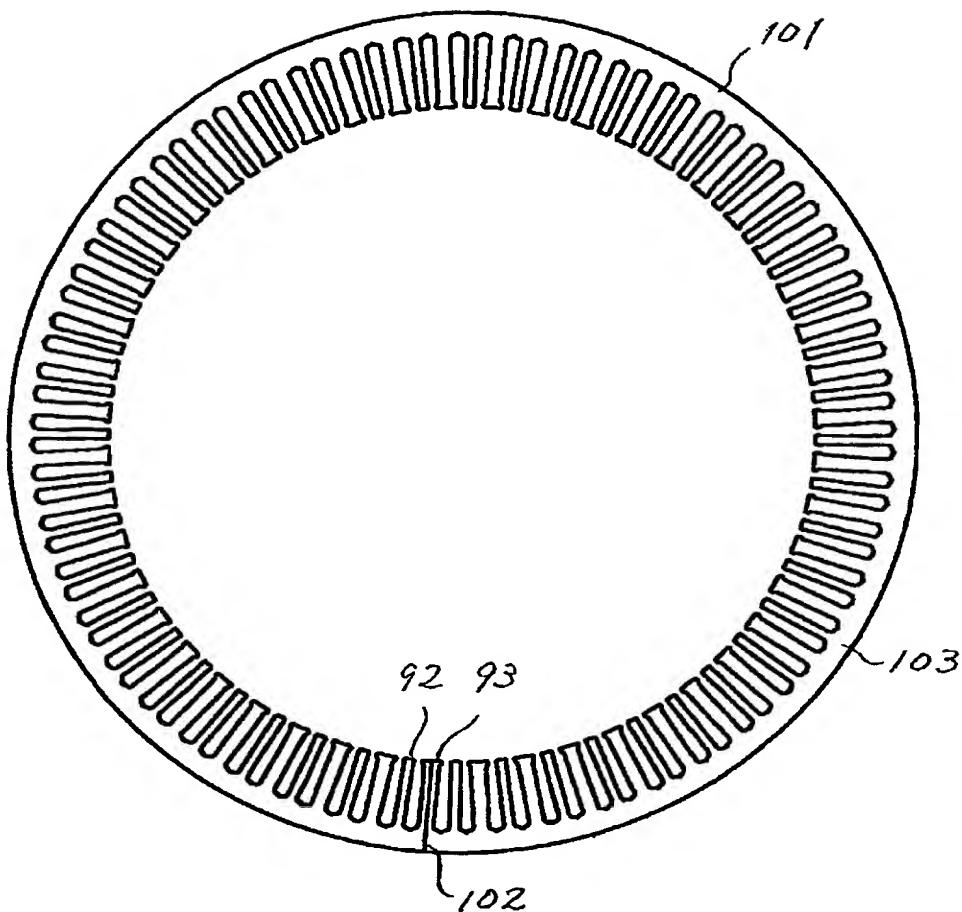


【図39】



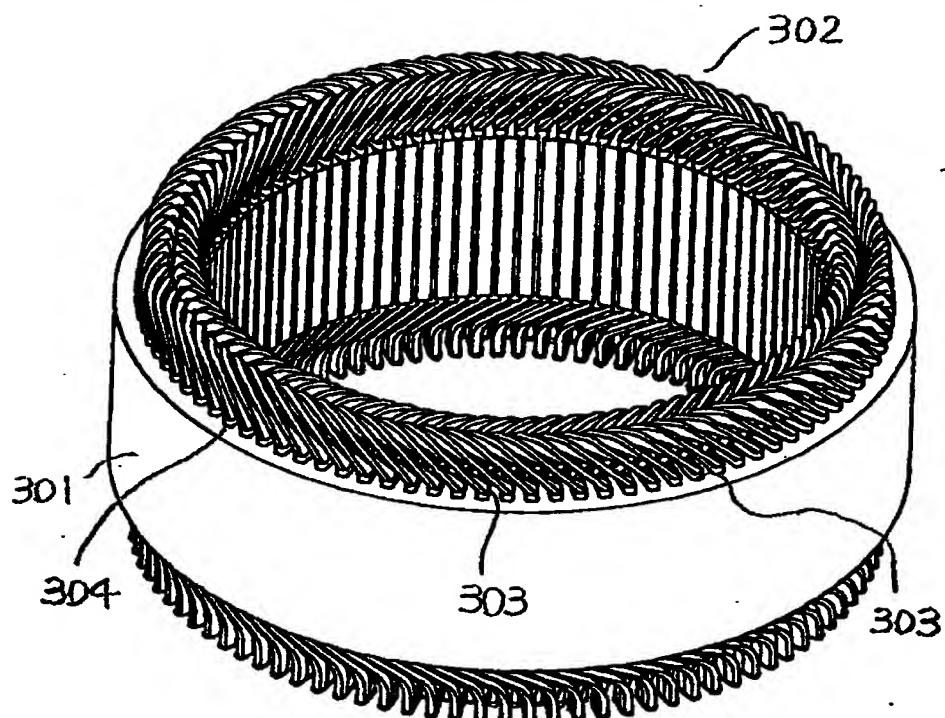
特2000-162210

【図40】

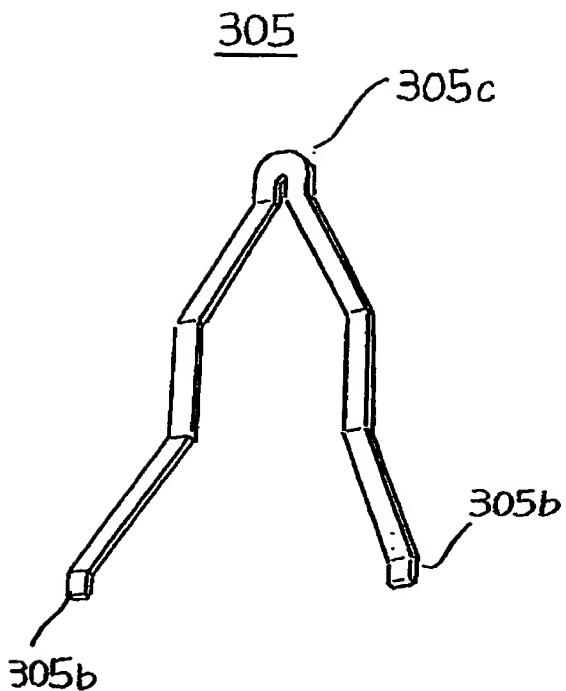


【図41】

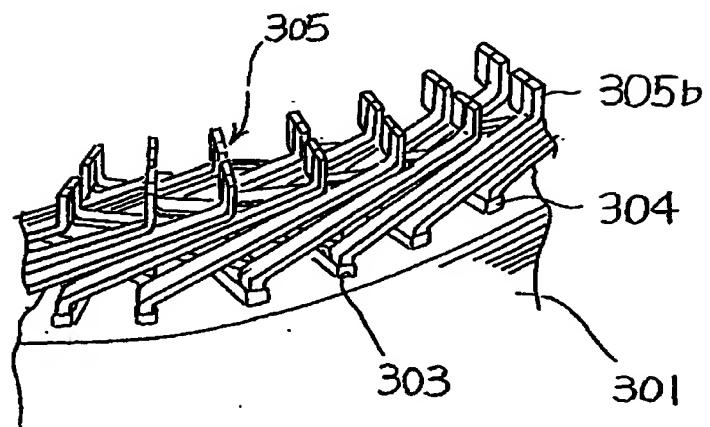
300



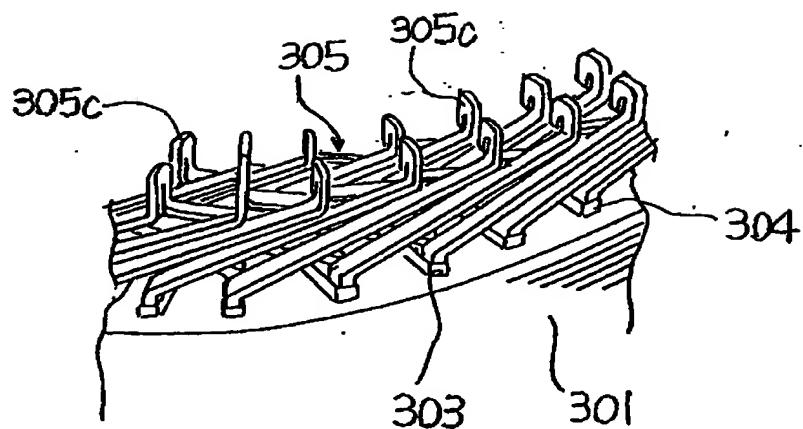
【図42】



【図43】

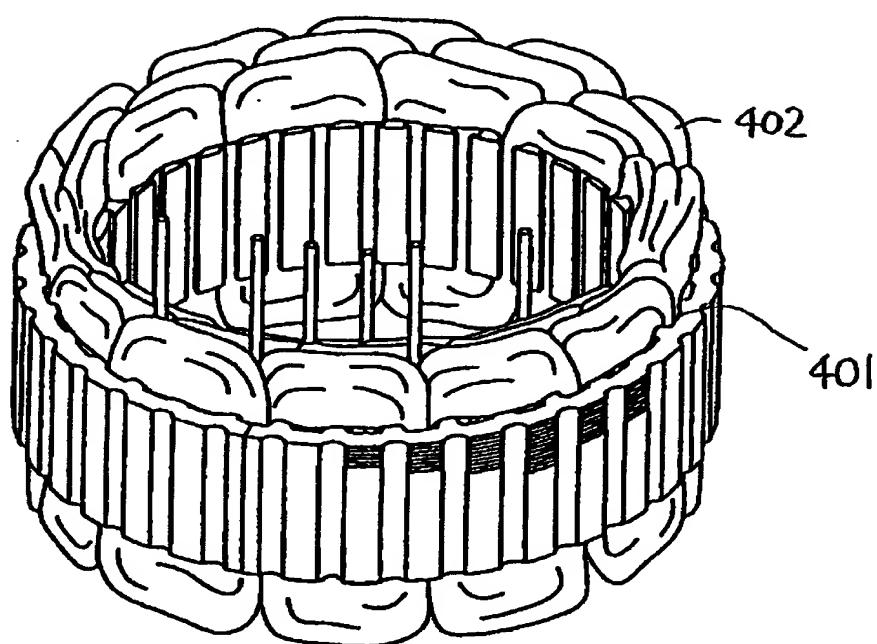


【図44】



【図45】

400



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 この発明は、コイルエンドでの整列度、スロット内の導体の占積率等を高めることができ、かつ製造が簡単化された交流発電機を得る交流発電機を得る。

【解決手段】 この交流発電機は、多相固定子巻線16は、長尺の素線が、固定子鉄心15の端面側のスロット15a外で折り返されて、所定スロット数毎にスロット15a内でスロット深さ方向に内層と外層とが交互に採るように巻装された巻線を複数有し、前記固定子鉄心15は、突合わせることで円環状になる軸線方向に延びた突合わせ部を有している。

【選択図】 図2

認定・付加情報

特許出願の番号	特願2000-162210
受付番号	50000674602
書類名	特許願
担当官	第三担当上席 0092
作成日	平成12年 6月 5日

<認定情報・付加情報>

【特許出願人】

【識別番号】 000006013

【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内二丁目2番3号

【氏名又は名称】 三菱電機株式会社

【代理人】

【識別番号】 100057874

【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内3丁目1番1号 国際ビル
ディング8階 會我特許事務所

【氏名又は名称】 會我 道照

【選任した代理人】

【識別番号】 100110423

【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内3丁目1番1号 国際ビル
ディング8階 會我特許事務所

【氏名又は名称】 會我 道治

【選任した代理人】

【識別番号】 100071629

【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内3丁目1番1号 国際ビル
ディング8階 會我特許事務所

池谷 豊

【選任した代理人】

【識別番号】 100084010

【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内3丁目1番1号 国際ビル
ディング8階 會我特許事務所

古川 秀利

【選任した代理人】

【識別番号】 100094695

【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内3丁目1番1号 国際ビル
ディング8階 會我特許事務所

次頁有

認定・付加情報（続き）

【氏名又は名称】 鈴木 憲七
【選任した代理人】
【識別番号】 100081916
【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内3丁目1番1号 国際ビル
ディング 8階 會我特許事務所
【氏名又は名称】 長谷 正久
【選任した代理人】
【識別番号】 100087985
【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内三丁目1番1号 国際ビル
ディング 8階 會我特許事務所
【氏名又は名称】 福井 宏司

次頁無

出願人履歴情報

識別番号 [000006013]

1. 変更年月日 1990年 8月24日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都千代田区丸の内2丁目2番3号
氏 名 三菱電機株式会社